TERMOMECCANICA GL S.R.L.

MANUEL DE MODE D'EMPLOI, D'ENTRETIEN ET MONTAGE

CABINE DE PEINTURE

MOD. GL1

TERMOMECCANICA GL S.R.L
Via L.Giangolini,1
42035 Felina (Reggio Emilia) Italy
Tel. ++ 39 0522 – 1848411 Fax. ++ 39 0522 - 1848445
tecdpt@termomeccanicagl.it www.termomeccanicagl.it

1 INDEX

INDEX

UTILISATION, MANUTENTION 1
1 INDEX 2
1.1 GARANTIE 4
1.2 IDENTIFICATION CONSTRUCTEUER 5
1.3 MARQUAGE 5
1.4 DECLARATION DE CONFORMITE CE 6
2 INFORMATIONS GENERALES 7
3 UTILISATION DE LA CABINE PRÉVUE 8
4 UTILISATION INCORRECT DE LA CABINE ET LES PROBLEMES CONSECUTIFS 9
5 AVERTISEMENTS ET INSTRUCTIONS – RISQUE ET DANGER 10
6 DESCRIPTION DE LA CABINE 11
6.1 ZONE DE PEINTURE 11
6.2 PAROI FRONTALE 12
6.3 INSTALLATION D'ECLAIRAGE 13
6.4 GROUPE GENERATEUR 14
6.5 TABLEAU DE COMMANDE 16
6.6 COMMANDES 18
7 JOINT ANTI-VIBRATION ET REDUCTION DE BRUIT 19
7.1 JOINT ANTI-VIBRATION 19
8 GARANTIE DE LA STABILITE PENDANT UTILISATION 20
9 UTILISATION 21
9.1 PEINTURE 21
9.2 SECHAGE 22
9.3 ARRET 23
9.4 REGLAGE TEMPERATURE PHASE PEINTURE ET SECHAGE POUR LES MODELLES AVEC BRULEUR A SINGLE ETAPE 24
*9.4.*1 REGLAGE TEMPERATURE PHASE PEINTURE ET SECHAGE POUR LES MODELLES AVEC BRULEUR A DOUBLE ETAPE 25
9.4.2 REGLAGE TEMPERATURE PHASE PEINTURE ET SECHAGE POUR LES MODELLES AVEC BRULEUR FLAMME DIRECTE 25
9.5 FONCTIONNEMENT ET DIAGRAMMES FUNCTIONNELS 26
9.6 PHASE DE PEINTURE 26
9.6.1 PHASE DE SECHAGE 27
10 POSTES DE TRAVAIL 28
11 LES ELEMENTS FACULTATIFS 28
11.1 CHARIOT PORTE-CAPOTS 28
11.2 ETAGERES 28
11.3 RAMPES D'ACCES 29
11.4 SECOND PANNEAU FRONTAL A LA SORTIE 29
11.5 TOIT CALORIFUGE 29
11.6 VERRES TREMPES 29
11.7 BRULEUR DOUBLE FLAMME 29
11.8 BRULEUR FLAMME DIRECTE 29
11.9 REGULATEUR PRESSIONE A L'INTERIEUR DE LA CABINE 30
12 RECEPTION - MANUTENTION - EMBALLAGES 31
12.1 STOCKAGE 33
12.2 DEBALLAGE 33
13 RESOLUTION DE PROBLEMES MINEURS 34
14 NORMES GENERALES 37

14.1 ENTRETIEN ORDINAIRE ET FREQUENCES DES VERIFICATIONS 38
14.2 ENTRETIEN ORDINAIRE – MODALITE D'EXECUTION 39
14.3 FILTRES A POCHE DU GENERATEUR 40
14.4 FILTRES DU PLAFOND 41
14.5 FILTRES "PAINT STOP" DU SOUBASSEMENT 42
14.6 PREFILTRES SYNTHETIQUES DE L'EXTRACTEUR 44
14.7 CHARBON ACTIF 45
14.8 GENERATEUR AIR CHAUD 47
14.9 MOTEURS ET VENTILATEURS 47
14.10 ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE 47
14.11 REMPLACEMENT DES NEONS USES OU DEFECTUEUX 48
14.12 NETTOYAGE 48
14.13 REMPLACEMENT D'UNE POULIE 49
15 PIECES DE RECHANGE 52
15.1 FILTRES DU GENERATEUR 52
15.2 FILTRES DU PLAFOND 53
15.3 FILTRES DU SOUBASSEMENT SOUS CAILLEBOTIS 54
15.4 LISTE DE PIECES DE RECHANGE DISPONIBLES 55
16 BRUIT ET VIBRATIONS 56
17 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES 57
18 DISPOSITIFS DE SECURITE 59
18.1 ELECTROVANNE AIR COMPRIME 60
18.2 TERMOSTAT 60
18.3 PRESSOSTAT DE HAUTE/BASSE PRESSION 60
18.4 DISPOSITIF BLOQUAGE DE PORT MECANIQUE 60
18.5 DISPOSITIFS DE SECURITE A INTEGRER 61
19 RISQUES RESIDUELS 62
20 REGISTRE D'ENTRETIEN 63
20.1 DEMANDE DE SOUTIEN TECHNIQUE ET MAINTENANCE 65
20.2 PROCEDURE D'ESSAI 66
21 REPARATION 67
21.1 NUMEROS UTILES 69

GARANTIE

CLAUSES DE GARANTIE

- *Avant la livraison, un contrôle soigné et une vérification de la cabine en usine sont effectués. Sur la cabine est une garantie d'une période de 12 mois à compter de la date du bulletin de livraison. Dans le cas les machines sont envoyées démontées, la validité de cette garantie cessera a moins que le montage dans l'atelier de l'acheteur sera effectué par le vendeur ou au moins sous le contrôle direct de son personnel spécialisé. Les horaires de travail sur la cabine supérieurs à 48 heures par semaine apporterons des réductions proportionnelles de la période de garantie. La garantie exclut les défaillances et les défauts dues à la consommation normale de pièces qui sont, par leur nature soumis à une usure rapide et continue.*

- *Afin de pouvoir bénéficier de la garantie prévue au présent chapitre, l'acheteur devra, sans délai et au plus tard entre 8 jours, notifier au vendeur les défauts qui se sont produites et les mettre en disposition pour faciliter les inspections et les réparations nécessaires. L'acheteur devra envoyer la pièce défectueuse, couverte par la garantie, pour qu'elle soit réparée ou remplacée. La livraison de cette pièce à l'acheteur, dûment réparée ou remplacée, sera considérée entièrement comme une opération de garantie prévue par ce chapitre.*

- *Si la réparation ou le remplacement doit être effectué dans le lieu même où la cabine est installée, les frais de voyage et de séjour du personnel et des techniciens du vendeur seront facturés à l'acheteur.*

Le vendeur décline toute responsabilité pour toutes les défauts suite à une mauvaise utilisation de la cabine de la part de l'acheteur ou bien si ce dernier a effectué des modifications ou des réparations sans le consentement par écrit du vendeur. Le vendeur sera responsable uniquement pour les défauts inhérents aux pièces fournies et qui sont survenus dans le respect des conditions d'utilisation prévues par le contrat. Il est explicitement convenu que l'acheteur ne pourra pas avoir de prétentions au sujet de dommages au cours de l'utilisation de la cabine survenus aux personnels ou à l'équipement et qui auraient lieu après la livraison. Dans tous les cas, le profit perdus ne pourra pas être remboursé. Pour l'appareillage électrique, électronique, hydraulique, pneumatique et/ou autres équipements ayant leur propre spécificité, dont le constructeur peut être identifié de n'importe quelle façon par l'acheteur, le vendeur doit uniquement céder à l'acheteur la même garantie qu'il a reçu par le constructeur sur les pièces en question et l'acheteur pourrait faire valoir directement les mêmes conditions au moment de la découverte du défaut.

• La garantie ne s'applique pas:
a. Si les conditions de paiement ne sont pas respectés.
b. Utilisation abusive du système.
c. Utilisation dans des conditions environnementales et climatiques différentes de celles prévues par le projet et celles rapportés dans le manuel d'utilisation.
d. Si la tension d'alimentation dépasse + / - 5% de la valeur indiquée sur la plaque d'identification.
e. Pour les irrégularités ou les insuffisances dans la fourniture de carburant ou d'électricité.
f. Pour les échecs causés par une utilisation mauvaise, anormale, surcharge, mauvais entretien, l'utilisation de consommables non originaux, des modifications, des réparations ou des modifications aux mécanismes non prévus par le fournisseur.
g. Pour les dommages résultant de force majeure.

1.2 IDENTIFICATION CONSTRUCTEUR

IDENTIFICATION CONSTRUCTEUR

TERMOMECCANICA GL S.R.L.

Via L. Giangolini, 1
42035 FELINA (Reggio Emilia) – ITALY
Tel.+39 0522 - 1848411
Fax +39 0522 - 1848444
Internet: http//www.termomeccanicagl.it – E-mail: termomec@tin.it

1.3 MARQUAGE

Quand vous recevrez la cabine, il faudra vérifier l'étiquette d'identification qui doit correspondre à celle reportée ci-dessous soit présente. L'étiquette se trouve sur le groupe générateur.

TERMOMECCANICA GL S.R.L. CE

MODELLO:	
DATA IMMATRICOLAZIONE:	
NUMERO IMMATRICOLAZIONE:	
DIMENSIONE:	
VOLTAGGIO: V	
POTENZA INSTALLATA: Kw/ HP	
POTENZA TERMICA: Kcal/h - KW	
PORTATA ARIA: m^3/h	
TEMPÉRATURE (min-max): °C	
FILTRI ARIA: N.	

TERMOMECCANICA GL S.r.l.
Via L.Giangolini 1 - 42035 Felina (Reggio Emilia) ITALY
Tel. ++ 39 0522 1848411
Fax ++ 39 0522 1848444
Internet: http//www.termomeccanicagl.it – E-mail: termomec@tin.it

Les données qui y sont reportées doivent être communiquées à notre service d'assistance technique pour faciliter l'envoi de pièces de rechange ou toutes les informations sur la Cabine.

L'utilisateur ne doit en aucun cas enlever, altérer ou endommager l'étiquette d'identification.

1.4 DECLARATION DE CONFORMITE

DECLARATION DE CONFORMITE CE

TERMOMECCANICA GL S.R.L
VIA L.GIANGOLINI 1
42035 FELINA (RE) ITALY

Par la présente, nous déclarons sous notre responsabilité exclusive que les produits mentionnés ci-dessous
Type, Modèle: …….. N° d'immatriculation……. Année de construction: ……..
Fonction: Cabine de peinture et de séchage

Respectent les Directives de la Communauté Européenne:

Directive n° 2006/42/CE du Conseil du 17/05/2006 (Directive relative aux machines)
Résultent conformes aux Normes européennes harmonisées :
EN 12100.1:2010 La terminologie de base, les principes et la méthodologie en vue d'assurer la sécurité dans la conception des machines .
EN 12100.2:2010 Les principes techniques destinés à aider les concepteurs à intégrer la sécurité dans la conception des machines.
EN 14121-1:2007 - Évaluation des risques.
EN 349:2008 – Sécurité de machines - distances minimales pour éviter l'écrasement des parties du corps
EN 13850:2008 – Arrêt d'urgence à bord d'une machine, aspects fonctionnels et principes du projet
EN 13732-1:2009 – Température de surface de contact
D.lgs. 195 du 10/04/2006 – Spécifications principales pour la réduction des risques du milieu de travaille et de la santé public
DL 277 15.08.91 – Bruite et vibrations
EN 13355:2010 Conditions de sécurité pour le projet et la construction des cabines de peinture à pulvérisation.
Résultant conformes aux Normes Européennes suivantes: **EN 525:2009 - EN 1037:2008 - EN 1088 – :2008 EN 1093.1 -2009 CEI EN 60204.1 - - DPR 203 24.05.88 – EN 17050-1 :2005 – EN 17050-2**

Directive du Conseil 2009/142/CE: appareils à gaz et ses dispositifs de sécurité, réglage et contrôle.
Sont conformes aux sections applicables des Normes Techniques suivante: **UNI-EN 676; IEC 60335; EN 50165**

Directive du Conseil 2006/95CEE (Basse Tension) IEC 60034 Norme Internationale
Résultent conformes aux Normes Européennes suivantes:
CEI EN 60204-1 – Sécurité des installation électriques dans la machine.
EN 60529 – Essais électriques en ligne.

Directive du Conseil 2004/108/CE sost.89/336/CEE -92/31 D.L N. 476/92 (Compatibilité électromagnétique)
Résultent conformes aux Normes Européennes suivantes:
CEI EN 50081-1 (1992) (EMISSION) - CEI EN 50082-1 (1992) (IMMUNITE)
EN 55022B – Émissions électromagnétiques.
EN 55022B – Émissions électromagnétiques irradiées.

TERMOMECCANICA GL S.R.L
Giangolini Romeo
Presidente

Nom ,
Position,
FELINA , (RE) ITALIE , le

2 INFORMATIONS GENERALES

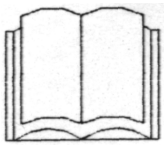
- ***Lire attentivement ce manuel avant de mettre en marche la cabine.***

- *Ce manuel a pour but de fournir à l'utilisateur toutes les informations nécessaires pour assurer à la cabine un fonctionnement correct mais aussi pour expliquer comment la cabine peut être gérée de la façon la plus autonome et sûre possible.*

- *Il comprend des informations concernant l'aspect Technique, le Fonctionnement, l'Arrêt de la Machine, l'Entretien, les Pièces de Rechange et la Sécurité.*

- ***Avant d'effectuer n'importe quelle opération sur la Cabine, les Opérateurs et les Techniciens Qualifiés doivent lire attentivement les instructions contenues dans cette publication.***

- *Si des doutes persistent au sujet de la bonne interprétation des instructions, consultez notre bureau technique pour obtenir les explications nécessaires.*



- *Ce manuel, faisant partie intégrante de la Cabine, doit être soigneusement conservé par le client et placé près de la Cabine dans une boîte spéciale, et surtout, à l'abri de liquides et de tout les autre choses pouvant en compromettre la lisibilité.*

- *En cas de détérioration, la maison constructrice pourra vous renvoyer une autre copie. Dans ce cas-là, il faudra communiquer au bureau technique les données caractéristiques poinçonnées sur l'étiquette spéciale d'identification (voir chapitre identification cabine). Le manuel doit être donné avec la cabine au cas où celle-ci serait cédée à un nouveau utilisateur.*

- *Le contenu de ce manuel est conforme à la directive **2006 /42/CE del 17/05/2006** ainsi qu'aux modifications suivantes.*

- *Ce manuel est composé de 69 pages, y compris la couverture.*

- *Les données et les dessins sont fournis à titre d'exemple; le constructeur, tout en poursuivant une politique de développement constant et de mise à jour du produit, peut apporter des modifications sans aucun préavis. Il est formellement interdit de divulguer, modifier ou utiliser pour des fins personnelles le présent manuel.*

- ***Il est interdit à quiconque de divulguer, de modifier ou d'utiliser pour leurs propres fins ce manuel.***

- ***NUMEROS UTILES:***
- ***SERVICE D'ASSISTENCE TECHNIQUE 0522-1848429 , 0522-1848427***
- ***e-mail: tecdpt@termomeccanicagl.it***

SYMBOLE	SIGNIFICATION	COMMENTAIRE
	DANGER	*Toutes les opérations caractérisées par ce symbole doivent être effectuées* ***avec le plus grand soin****.*
	AVERTISSEMENT	*Toutes les opérations caractérisées par ce symbole doivent être effectuées* ***avec le plus grand soin.*** *Le non respect de ces normes peut provoquer des dégâts et/ou mauvais fonctionnement de la cabine. En outre ce symbole identifie des opérations nécessitant l'attention de celui qui lit le manuel.*
	INTERVENTION MECANIQUE - REGLAGE	*Toutes les opérations caractérisées par ce symbole doivent être effectuées par des personnes qualifiées pour des interventions sur des composantes mécaniques / oléo-hydrauliques / pneumatiques.*
	INTERVENTION ELECTRIQUE - REGLAGE	*Toutes les opérations caractérisées par ce symbole doivent être effectuées par des personnes qualifiées pour des interventions sur des installations électriques – électroniques.*

3 UTILISATION DE LA CABINE PRÉVUE

3 UTILISATION DE LA CABINE PRÉVUE

La cabine a été conçue pour être utilisée dans des endroits où l'on peint et pour effectuer le séchage de la peinture des voitures, camionnettes, camions, ainsi que divers autres moyens de transport et ses composantes, mais avec les changements et les adaptations nécessaires, elle peut être utilisé également pour peindre les autres matériaux.

4 UTILISATION INCORRECT DE LA CABINE ET LES PROBLEMES CONSECUTIFS

La cabine est destiné uniquement à l'utilisation pour laquelle elle a été conçu, toute autre utilisation est considérée comme impropre et non raisonnable. Le fabricant décline toute responsabilité pour tout dommage aux personnes ou aux biens causés par une utilisation impropre, erronée ou non raisonnable.

Toute déformation ou modification de l'appareillage non préalablement autorisée par le constructeur déchargera ce dernier des dommages dérivés ou concernant les actes susmentionnés.
Enlever ou déformer les dispositifs de sécurité entraîne la violation des Normes Européennes sur la sécurité.

Les vérifications et tests d'essai de la fonctionnalité du système sont limitées seulement aux matériaux fournis par notre société. Ils sont exclus de la vérification des ouvrages non autorisés par Termomeccanica GL et celles en compétence de l'acheteur.

***ATTENTION**: Toutes les images dans ce manuel peuvent ne pas réellement représenter votre cabine, leur but et donc purement illustratif et indicatif.*

5 AVERTISEMENT ET INSTRUCTIONS - RISQUE ET DANGER

Avant l'utilisation, vérifier s'il y a bien sur la cabine les étiquettes adhésives selon le schéma suivant.
N.B: En cas d'endommagement, d'illisibilité ou de perte d'une ou plusieurs étiquettes présentes sur la cabine, il faudra remettre la nouvelle étiquette au bon endroit (pour la commande s'en tenir aux codes suivants).

SYMBOLE	SENS	POSITION	CODE
	Instructions pour utiliser correctement la cabine de peinture.	*Sur le générateur.*	*01*
	Couper le courant électrique avant d'ouvrir le volet du tableau.	*Sur le tableau électrique, sur l'épurateur et sur le générateur.*	*02*
	Ne pas toucher.	*Sur le tableau électrique, sur l'épurateur et sur le générateur.*	*03*

L'utilisateur ne doit en aucun cas enlever les étiquettes adhésives.

6 DESCRIPTION DE LA CABINE

6 DESCRIPTION DE LA CABINE

6.1 ZONE DE PEINTURE

1. *Zone de peinture*
2. *Groupe générateur*
3. *Tableau de commande*

6.2 PAROI FRONTALE

La paroi frontale de la cabine est composée de:

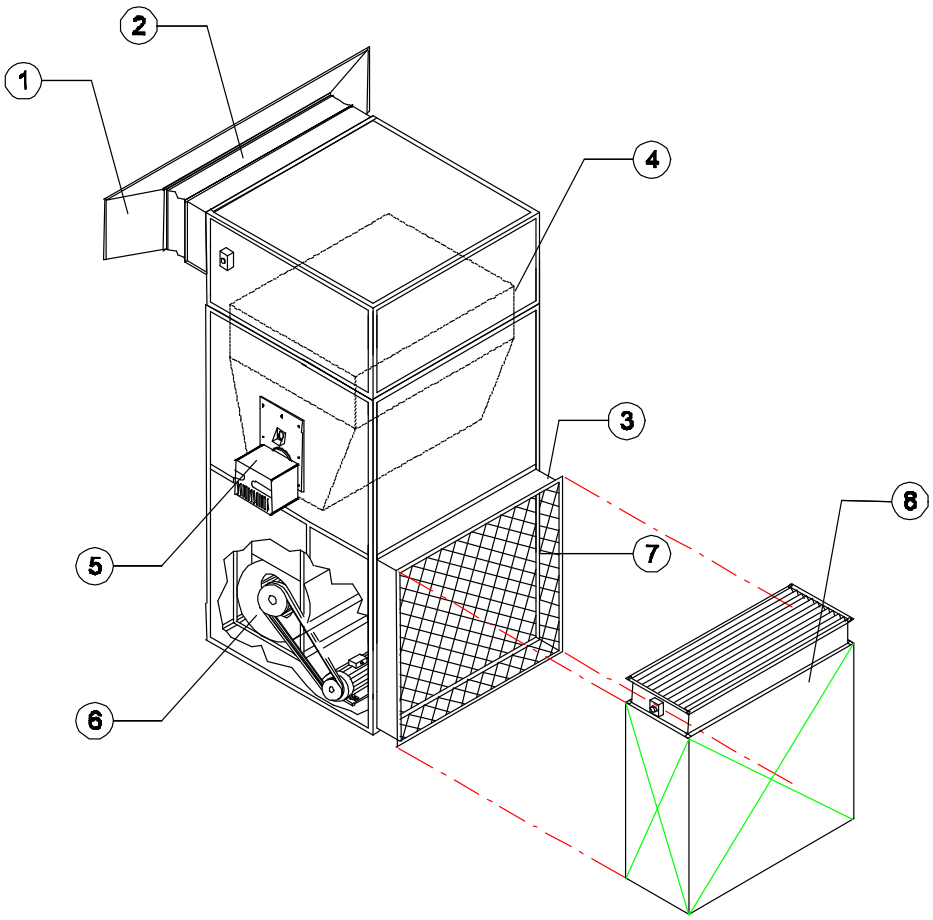
1. *Panneau frontal qui sert à fixer les poumons et qui termine la partie haute de la paroi frontale.*
2. *Porte de service, pour l'entrée - sortie de l'opérateur, pourvue d'un mécanisme d'ouverture à déclenchement.*
3. *Tampons latéraux, ce sont des panneaux par l'intermédiaire auxquels les portes sont articulées.*
4. *Châssis en boyau qui sert comme structure portante la paroi frontale (uniquement pour les cabines sans soubassement relevé).*
5. *Porte d'accès, pour l'entrée des voitures automobiles qui doivent être peintes.*

Toutes les portes sont munies de vitres permettant à l'opérateur de contrôler la phase de séchage. Ces vitres peuvent résister à des températures très élevées et sont doublées d'une feuille en plastique, pour éviter la dispersion d'éclats de verre en cas de rupture.

6.3 INSTALLATION D'ECLAIRAGE

L'éclairage à l'intérieur est assuré par les plafonniers (voir figure) encastrés au sommet des panneaux latéraux et placés avec une inclinaison de 30° par rapport au plan horizontal de façon à garantir un éclairage suffisant et uniforme. Les plafonniers sont des structures en tôle vernie avec deux porte-néons qui alimentent chacun deux néons de 18, 36, 58 W de puissance (d'après la dimension de la cabine), les néons sont isolés de la zone de peinture par des feuilles de verre du même genre que celles utilisées pour les portes. Protection IP54

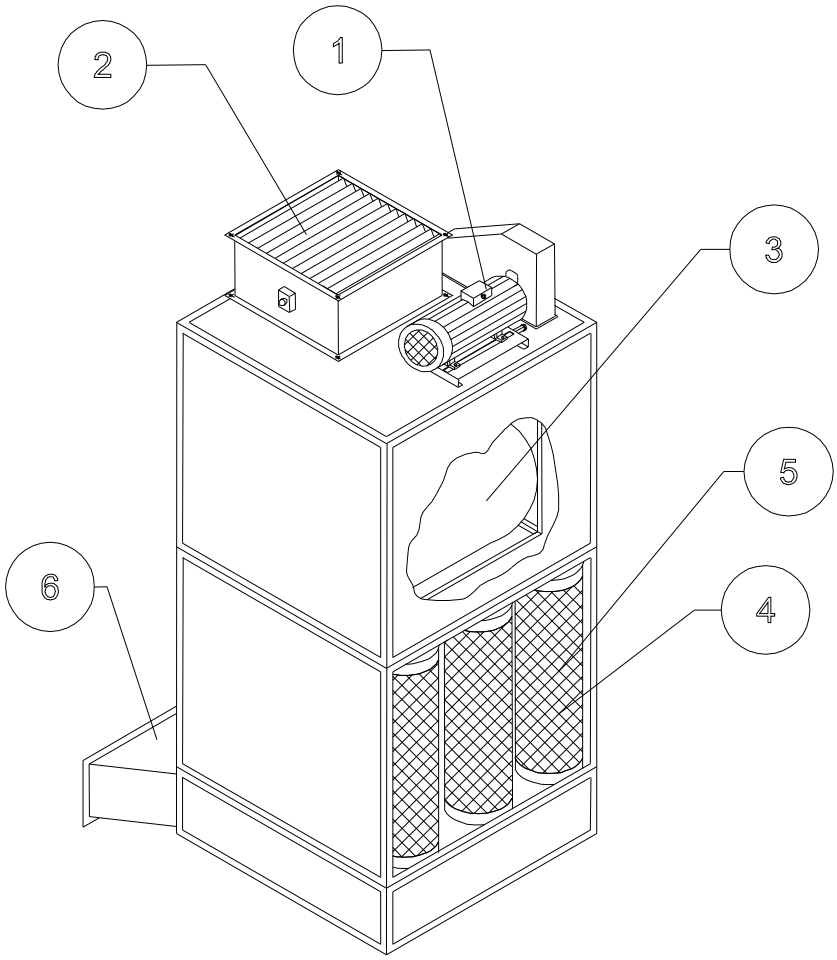
6.4 GROUPE GENERATEUR



Le Groupe générateur sert à réaliser la ventilation forcée nécessaire pour obtenir une bonne aération et une distribution homogène de la peinture ainsi qu'à produire la quantité de chaleur nécessaire pour le séchage.
Tous les éléments qui composent le Groupe générateur se trouvent dans une boite fermée reliée à la cabine de peinture par:

1. *Collecteur, pour la liaison entre la boite du Groupe générateur et la zone peinture.*
2. *Joint anti-vibration en plastique qui ne transmet pas à la cabine les vibrations mécaniques produites par le moteur.*
3. *Obturateur d'étranglement à commande électrique (ou manuelle) qui sert à effectuer un recyclage partiel de l'air à introduire dans la phase de séchage.*
4. *Chambre de combustion en acier inox pourvue d'un échangeur de chaleur et d'une porte anti-explosion.*
5. *Brûleur Riello à gazole – gaz méthane / GPL en fonction de la demande spécifique.*
6. *Ventilateur centrifuge actionné par un moteur électrique.*
7. *Filtres pour effectuer le filtrage de l'air entrant.*
8. *Caisson pour l'aspiration verticale (Facultatif).*

GROUPE EPURATEUR – EXTRACTEUR A CHARBON ACTIF



Le groupe épurateur – extracteur à charbon actif sert à aspirer l'air de la zone de peinture et à diminuer le pourcentage des agents polluants; il est formé de :

1. *Moteur électrique placé sur la cabine servant à actionner le ventilateur.*
2. *Dispositif de réglage servant à régler le débit d'air de façon à avoir à l'intérieur de la cabine la surpression désirée.*
3. *Ventilateur centrifuge actionné par le moteur électrique.*
4. *Groupe de pré-filtrage formé de filtres en fibre synthétique dont le rôle consiste surtout à abattre les pigments pour peintures (extracteur).*
5. *Groupe de filtrage formé de cartouches contenant des charbons actifs qui détruisent les émanations de diluants (épurateur).*
6. *Collecteur, pour la jonction entre la cabine du groupe extracteur - épurateur et soubassement.*

6.5 TABLEAU DE COMMANDE

Le tableau de commande est formé par les interrupteurs et les indicateurs suivants:

1. *Interrupteur lumières droite.*
2. *Interrupteur général (blocage des portes).*
3. *Interrupteur lumières gauche.*
4. *Indicateur de contrôle, indique les éléments en fonction.*
5. *Compteur d'heures.*
6. *Thermorégulateur*
7. *Chronomètre Séchage.*
8. *Indicateur surcharge thermique.*
9. *Indicateur phase de peinture.*
10. *Indicateur brûleur en marche*
11. *Indicateur d'alimentation*
12. *Démarrage*
13. *Arrêt d'urgence*
14. *Sélecteur peinture / séchage*
15. *Interrupteur brûleur.*
16. *Magnelink*

Le schéma des groupements électriques des différents composants a été effectué en suivant les réglementations en vigueur dans le domaine électrique. Le schéma de l'installation électrique est fourni au moment de la livraison de la centrale et est placé à l'intérieur du tableau.

6.6 COMMANDES

1. *Zone de peinture*
2. *Groupe générateur*
3. *Tableau de commande*

Les commandes sont situées dans l'armoire électrique qui peut être placé dans n'importe quelle zone à l'extérieur de la cabine suite des exigences des clients et conforme avec les règlements.

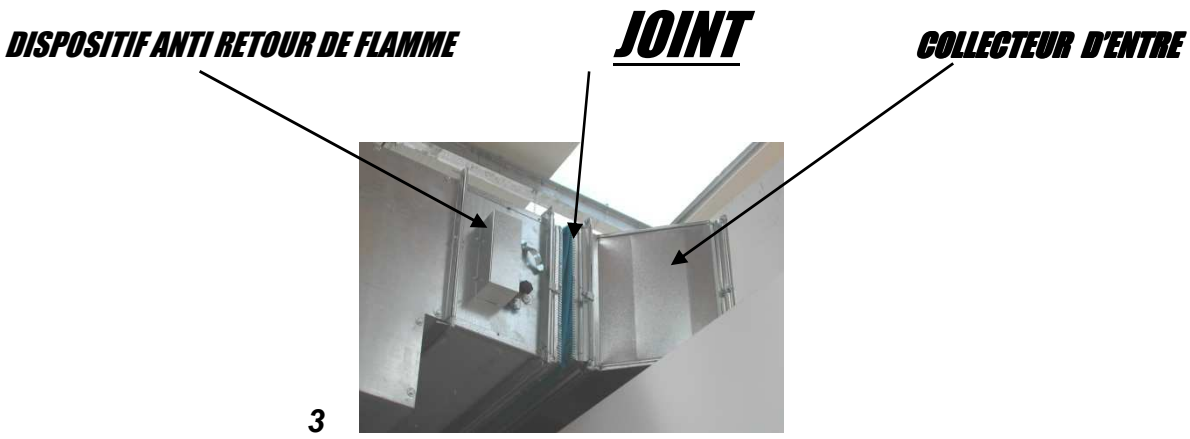
7 JOINT ANTI-VIBRATION ET REDUCTION DE BRUIT

7.1 JOINT ANTI-VIBRATION

1

2

Le joint anti-vibration (voir fig.1 - 2) sert à isoler la cabine des vibrations produites par le moteur et le flux d'air . Le joint placé entre les groupes générateur et la cabine de peinture est formé de deux bords en tôle galvanisée reliés à un ruban en PVC qui en se déformant élastiquement ne transmet pas les vibrations a la zone de peinture (voir fig.3).



3

8 GARANTIE DE LA STABILITE PENDANT UTILISATION

Pour assurer la stabilité de la cabine il est très important de vérifier le montage correct des U-barres sur le bassement métallique, si présente (voir Fig.1) ou directement sur le sol. Les procédures suivantes, mais non moins importantes sont la fixation des panneaux avec les rivets angulaires (voir Fig. 2-3-4) et l'encastrement et rivetage de la partie inférieure des panneaux.
Ceci est très important pour la stabilité de la cabine, mais ne sera pas suffisant si tout les autres détails de l'installation décrites dans ***L'INSTRUCTIONS DE MONTAGE*** *ne sont pas strictement suivi.*

Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3

Fig. 4

9 UTILISATION

9.1 PEINTURE

Après avoir nettoyé et préparé le véhicule (en suivant les instructions précisées dans le paragraphe), les opérations à exécuter pour la phase de peinture sont les suivantes:

1. *Introduire la voiture qui doit être peinte à l'intérieur de la zone de peinture.*
2. *Fermer la porte d'accès.*
3. *Mettre l'interrupteur général (2) sur la position ON.*
4. *Tourner le sélecteur de peinture – séchage (14) sur la position de peinture.*
5. *Actionner l'interrupteur démarrage (12). S'allumeront successivement le ventilateur du générateur et le brûleur, et après quelques secondes l'extracteur et les lumières respectives de l'indicateur de contrôle (4).*
6. *Actionner l'es interrupteurs lumières (1) – (3).*
7. *Si les indicateurs d'alimentation et de peinture sont allumés (11) – (9) la phase de peinture peut débuter après la fermeture de la porte de service.*

9.2 SECHAGE

Les opérations à effectuer pour la phase de séchage sont les suivantes :

1. *S'assurer que toutes les opérations de peinture soient bien terminées et que l'opérateur soit sorti de la zone de peinture.*
2. *Éteindre les lumières (1) - (3).*
3. *Laisser le cabine fonctionner dans les conditions exigées pour la peinture pendant le temps prévu pour la phase de flétrissement (environ 2 min).*

4. Déterminer le temps de séchage en tournant le bouton transparent (1), représentée sur l'illustration, jusqu'à ce que l'indicateur 2 ne se positionne sur le temps désiré.

5. Tourner le sélecteur de peinture – séchage (14) sur la position séchage.

9.3 ARRET

Après le temps de séchage, la cabine passe automatiquement à la phase de refroidissement préréglée, puis, le système s'arrête automatiquement.

Tournez le sélecteur (14) sur la peinture pour recommencer de nouveau.

9.4 REGLAGE TEMPERATURE PHASE PEINTURE ET SECHAGE POUR LES MODELLES AVEC BRULEUR A SINGLE ETAPE

TASTI							
	UP Scorre le voci del menu Incrementa i valori		DOWN Scorre le voci del menu Decrementa i valori	fnc	fnc Funzione di ESC (uscita)	set	set Accede al Setpoint e ai Menu Conferma i comandi

En appuyant et relâchant la touche 'set', il est possible accéder à menu l'état de la machine. Dans des conditions normales, le menu contient l'étiquette correspondant aux deux valeurs de Setpoint.
En voyant l'étiquette "SP1" , pour afficher la valeur de Setpoint 1 appuyez la touche 'set'.
La valeur de Setpoint 1 s'affichera sur l'écran.
Pour modifier la valeur de Setpoint, entre 15 secondes, utilisez les touches "UP"(plus) et "DOWN"(moins).
Si vous appuyez ultérieurement la touche 'set' et en appuyant la touche ' fnc ' ou après l'expiration des 15 secondes, la dernière valeur affichée sera mémorisé et sur l'écran réapparaîtra l'étiquette "SP1".
Pour définir la valeur de Setpoint 2 suivez la même procédure que pour le réglage de Setpoint 1.

La température de cette phase ne peut pas être réglé à plus de 25 ° C. (SP1) Peinture
La température de cette phase ne peut pas être réglé à plus de 60 ° C. (SP2) Séchage

TOURNANT LE SELECTEUR (14) LES PARAMETRES SE CHANGENT AUTOMATIQUEMENT POUR SP1 OU SP2

9.4.1 REGLAGE TEMPERATURE PHASE PEINTURE ET SECHAGE POUR LES MODELLES AVEC BRULEUR A DOUBLE ETAPE

Thermorégulateur N° 1 (Peinture)
Réglage SP1 à 25°
Réglage SP2 à 28°

Thermorégulateur N° 1 (Séchage)
Réglage SP1 à 60°
Réglage SP2 à 63°

EN TOURNANT LE SELECTEUR PENDANT LA PHASE DE PEINTURE LE TERMOREGULATEUR N°1 S'ALLUMERA

EN TOURNANT LE SELECTEUR PENDANT LA PHASE DE SECHAGE LE TERMOREGULATEUR N°2 S'ALLUMERA

9.4.2 REGLAGE TEMPERATURE PHASE PEINTURE ET SECHAGE POUR LES MODELLES AVEC BRULEUR FLAMME DIRECTE

En appuyant les flèches (5) et (6) on règle la température de Setpoint 1 qui s'affichera sur l'écran LED (2). La température de Setpoint 1 pour cette phase ne peut pas être réglé plus de 20° à 25 ° C.

Appuyant la touche SET (7) cela affichera le Set Point et en appuyant les flèches (5) et (6) s'affichera le Set Point 2. La température se règle en appuyant les flèches (5) et (6). La température de Setpoint 2 pour cette phase peut être réglé de 60° à 80 ° C.

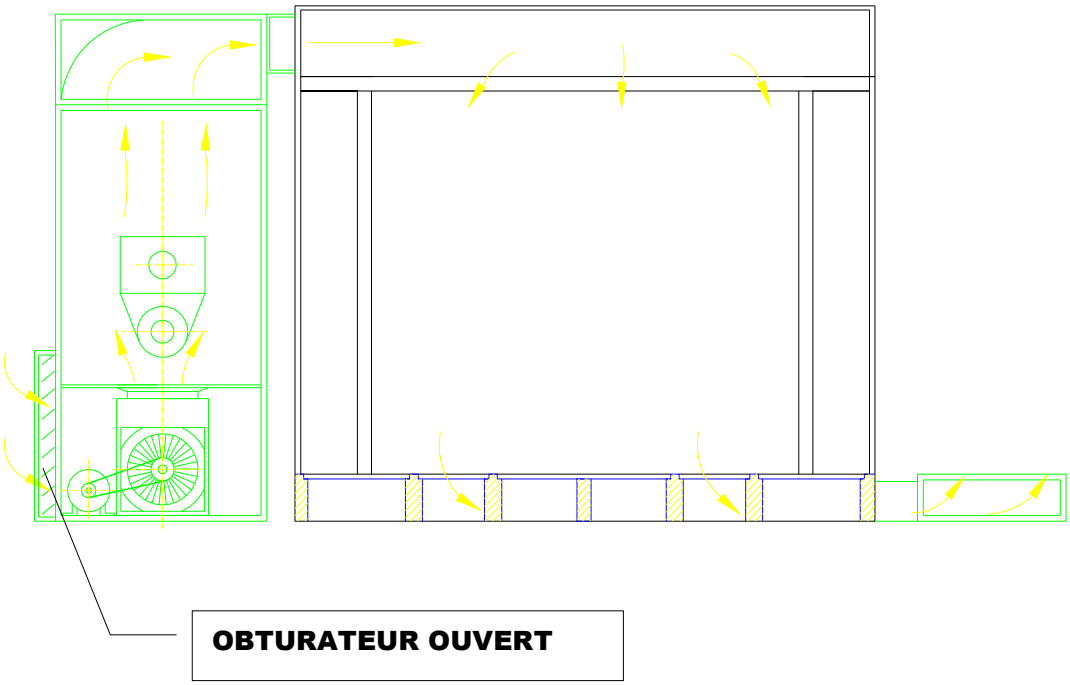
TOURNANT LE SELECTEUR (14) LES PARAMETRES SE CHANGENT AUTOMATIQUEMENT POUR SP1 OU SP2

9.5 FONCTIONNEMENT ET DIAGRAMMES FUNCTIONNELS

La cabine de peinture est un milieu fermé où on fait circuler un flux d'air dont le débit et la température sont donnés en fonction du mode de fonctionnement. Il y a deux modes de fonctionnement, un pour effectuer la phase de peinture/ flétrissement et l'autre pour la phase de séchage. La pression à l'intérieur de la cabine est légèrement supérieure à la pression atmosphérique.

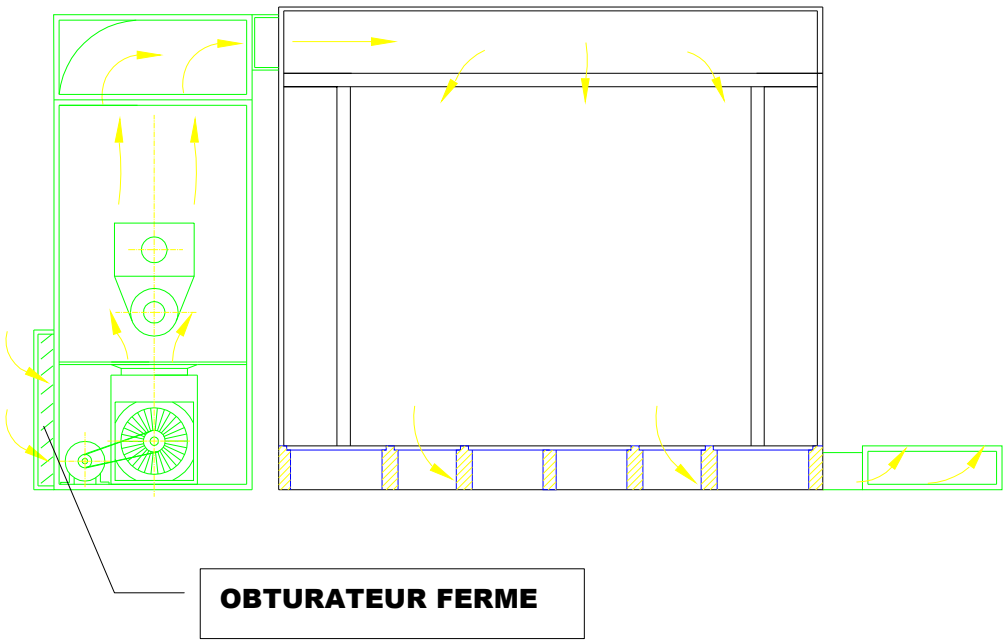
9.6 PHASE DE PEINTURE

Le débit d'air, aspiré de l'extérieur par le ventilateur du générateur, est pré filtré en passant par des filtres, réchauffé jusqu'à la température désirée (environ 20°C), et introduit dans le plénum. Là, on obtient une distribution uniforme et un second filtrage par l'intermédiaire des filtres du plafond. Après le filtrage, l'air parcourt la cabine de haut en bas tout en ramassant les pigments de la peintures et les solvants provoqués par la peinture, puis il est aspiré par l'extracteur en passant ainsi par les filtres placés sous les caillebotis dans l'épurateur.
Après la phase de peinture et avant la phase de séchage, il y a une phase connu comme flétrissement, qui dure environ dix minutes et doit maintenir les conditions de la phase de peinture pour assurer à la peinture une expansion de manière uniforme.



9.6.1 PHASE DE SECHAGE

Pendant cette phase, l'obturateur d'étranglement du générateur reste partiellement fermé, permettant ainsi une circulation de 20 - 25% de l'air aspiré. La température de l'air doit être réglée en fonction du type de peinture (environ 60 – 80°C). L'air est ensuite propulsé dans le plénum de la cabine et enfin à l'extérieur en passant par les différents filtres.



10 POSTES DE TRAVAIL

10 POSTES DE TRAVAIL

La cabine n'est pas présenté par un poste de travail spécifique.

11 PRESENTATION DES ELEMENTS FACULTATIFS

11 LES ELEMENTS FACULTATIFS

11.1 CHARIOT PORTE-CAPOTS

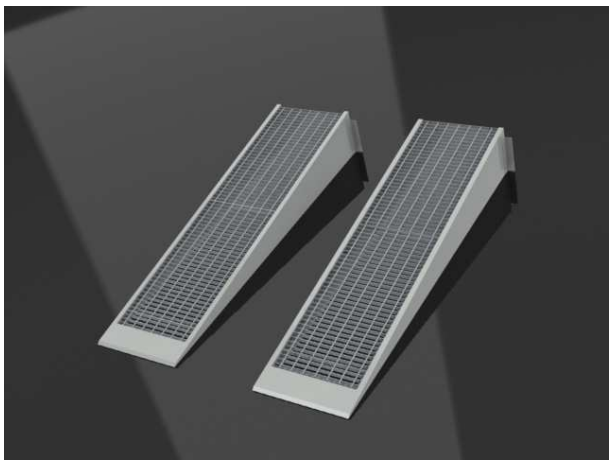
Le chariot porte-capots sert à tenir les parties de la carrosserie qui doivent être peintes séparément du reste du véhicule. C'est une tube, dont la coupe est rectangulaire, qui peut glisser le long de deux voies (placées dans le sens de la longueur et accrochées aux châssis porte-filtres) grâce à un couple de galets reliés aux extrémités.

***ATTENTION** : nous recommandons de ne pas dépasser le poids maximum qui peut être appliqué sur le chariot indiqué dans le tableau du chapitre Caractéristiques techniques.*

11.2 ETAGERES

Les étagères sont des tablettes triangulaires en tôle vernie, placées aux angles de la cabine de peinture, qui peuvent être utilisées comme support du matériel qui sera employé durant la phase de peinture.

11.3 RAMPES D'ACCES



Les Rampes d'accès sont des plaques en tôle avec bossage qui reposent sur un support monté sur le soubassement et qui permettent l'entrée des voitures dans la zone de peinture.

11.4 SECOND PANNEAU FRONTAL A LA SORTIE

Il est possible de remplacer les panneaux arrières par un second panneau frontal pour permettre aux véhicules sortir sans intervertir le sens de la marche.

11.5 TOIT CALORIFUGE

Pour diminuer ultérieurement les dispersions de chaleur vers l'extérieur, il est possible d'utiliser des toits calorifugés.

11.6 VERRES TREMPES

Des verres trempés (pour des températures de plus de 100°) peuvent être utilisés à la place de double vitrages normal.

11.7 BRULEUR DOUBLE FLAMME

Le brûleur double flamme a par rapport à ON/OFF single flamme, deux flammes d'un ajustement des températures basses et l'autre pour atteindre le SET/POINT progressivement ou rapidement et a l'avantage d'économiser la consommation de carburant ainsi qu'une plus grande stabilité de la température prédéfinie.

11.8 BRULEUR FLAMME DIRECTE

Compte tenu de leur caractéristique de construction particulière, ces brûleurs donnent lieu à une combustion très complète avec une performance 100%. L'analyses montrent que les émissions des produits de combustion demeurent inférieurs aux exigences réglementaires. Compte tenu de la caractéristique de conception unique des plaques du mélange de combustion qu'on obtient qui sont de nature à satisfaire les demandes les plus exigeantes. Excellente stabilité de la flamme et bonne uniformité de la température.

11.9 REGULATEUR PRESSIONE A L'INTERIEUR DE LA CABINE *(Seulement combiné avec le groupe extracteur - épurateur)*

Cet appareil sert à réguler la pression à l'intérieur de la cabine. Livré complètement avec servomoteur appliquée à l'obturateur de l'extraction.
En utilisant les deux boutons, vous pouvez déterminer à volonté la pression dans la cabine.
En appuyant les deux boutons pour mettre l'indicateur sur +3.

MODALITE D'AJUSTEMENT DE LA PRESSION:

1. *Vérifiez l'encrassement des filtres "PAINT STOP" sous les caillebotis et les préfiltres du groupe extraction*
2. *Régler la pression de deux boutons dessous LINDICATEUR DE PRESSION et d'ajuster la valeur sur les valeurs normales de pression (voir diagramme valeurs de pression).*

SI LA VALEUR DESIREE N'EST PAS OBTENUE, CHANGER LES FILTRES POUR EVITER QUE LE PRESSOSTAT HAUTE PRESSION ENTRE EN FONCTION ET QU'IL METTERA LA CABINE A L'ARRET POUR EVITER QUE LA CONCENTRATION DES SUBSTANCES INFLAMMABLES EXCÈDE 25%.

Indicateur pression à liquide rouge

12 RECEPTION - MANUTENTION - EMBALLAGES

La cabine est en général livrée assemblée en plusieurs éléments palettisés dans différents emballages.
La manutention des emballages doit être exécutée à l'aide d'un engin capable de soulever le poids en question.
Dans certains cas, les différents éléments sont placés au détail à l'intérieur du compartiment du moyen de transport (container, camion, etc.), dans ce cas-là, il faut décharger et déplacer individuellement les différents colis en utilisant les moyens nécessaires pour garantir au personnel préposé un maximum de sécurité.

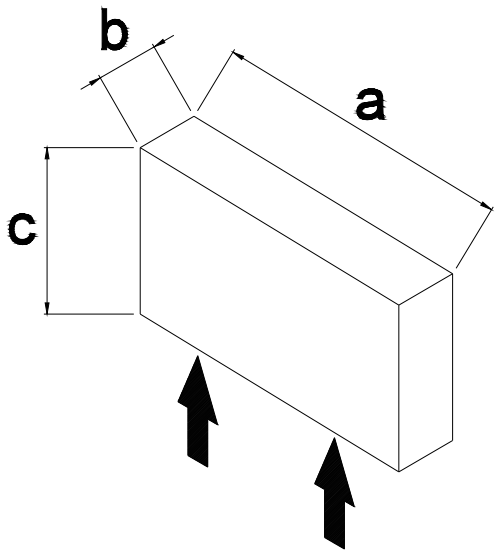


TABLEAU EMBALLAGES

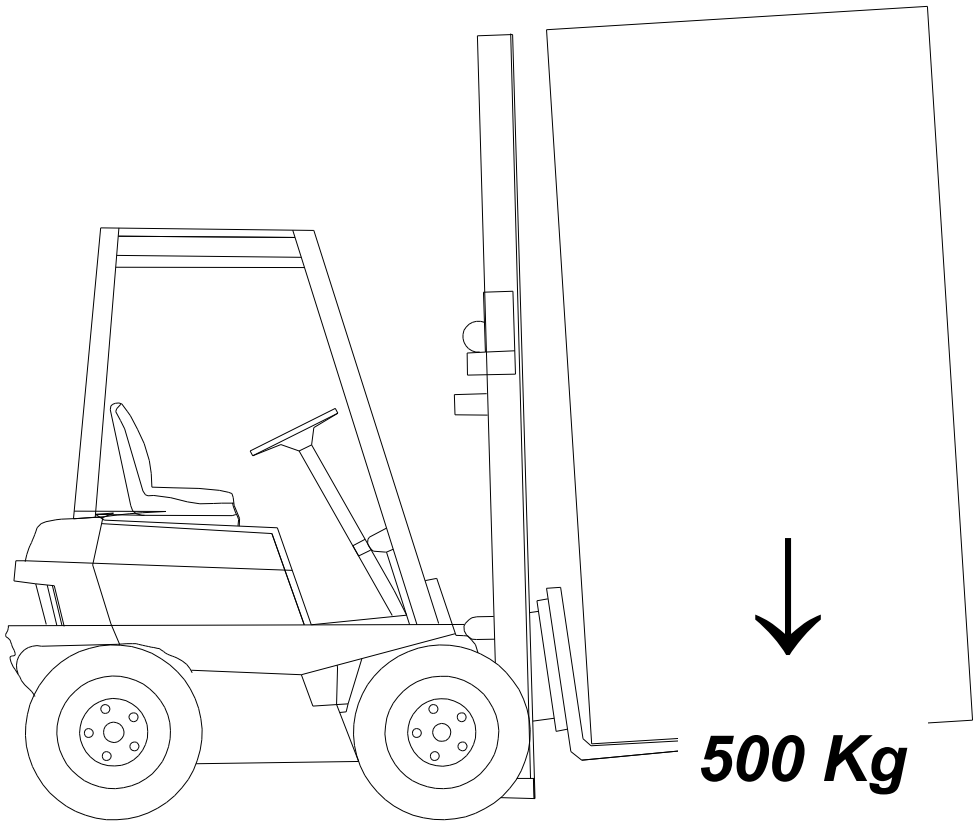
GROUPE	a	b	c	POIDS
1	3480	1100	1200	700 Kg
2	2910	1100	960	350 Kg
3	4850	1100	1380	900 Kg

Il est interdit aux personnes tiers de s'approcher à la charge soulevé pendant l'opération de manutention.

- *Les points indiqués par les flèches sont ceux à utiliser pour le levage.*

- *Si vous utilisez une grue, vérifier que le port des bandes en chanvre permette de soulever la charge en question.*

Le groupe générateur et extracteur – épurateur, s'ils sont déjà assemblés, doivent être déplacés avec un chariot élévateur d'une portée appropriée (voir dessin) en enfourchant le groupe comme indiqué.



12.1 STOCKAGE

Si vous avez l'intention stocker la cabine avant de déballage, il faudra la mettre dans un lieu sûr, à l'abri des intempéries.

Il ne faut pas superposer les emballages.

12.2 DEBALLAGE

- *Après avoir transporté les emballages de la cabine sur le lieu de l'installation, enlever l'emballage et vérifier que :*

a. *Le contenu de l'emballage corresponde effectivement à ce qui a été négocié pendant la commande.*
b. *Qu'il n'y ait pas de pièces visiblement endommagées.*

- *Dans les deux cas, au cas où il y aurait des problèmes, il ne faut surtout pas procéder à l'installation de la cabine mais avertir immédiatement le constructeur des dégâts et/ou des pièces manquantes que vous avez constatés en ouvrant les emballages.*

Le matériel restant de l'emballage doit être éliminé selon les dispositions actuelles en vigueur sur l'enlèvement des déchets.

13 RESOLUTION DE PROBLEMES MINEURS

Consulter le tableau ci-dessous pour résoudre les petits inconvénients. Si le défaut persiste ou n'est pas prévu, il faudra contacter le service technique du constructeur (voir identification du constructeur).

MAUVAIS FONCTIONNEMENT	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
• *Le moteur du ventilateur ne démarre pas*	• *Déclenchement du thermostat de sécurité à cause de la température de combustion trop élevée*	• *Effectuer l'entretien du générateur d'air* • *Contrôler la position d' obturateur d'étranglement* .
• *Le moteur s'arrête pendant le fonctionnement*	• *Des flammes se sont développées à l'intérieur du générateur et le Dispositif anti-retour de flamme s'est mis en marche* • *Le fusible thermique a sauté mais pas à cause de l'augmentation de la température (érosion, affaissement mécanique, etc.)*	• *S'adresser au service après-vente pour effectuer un entretien extraordinaire* • *Remplacer le fusible*
• *Le moteur fonctionne plus lentement et ne fait pas le même bruit que d'habitude*	• *Une des phases du moteur ne fonctionne pas*	• *Contrôler les trois fusibles du moteur* • *Assurer la connexion parfaite des câbles au moteur et aux plots du tableau de commande*
• *L'interrupteur général est sur la position ON mais le moteur ne démarre pas*	• *Le courant n'atteint pas le circuit d'alimentation des moteurs*	• *S'assurer que le courant circule bien dans le réseau* • *Contrôler les trois fusibles pour chacun des moteurs*
• *Les lumières ne fonctionnent pas*	• *Les fusibles ont sauté* • *Contact interrompu*	• *Remplacer les fusibles des lumières* • *Assurer la connexion*

MAUVAIS FONCTIONNEMENT	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
	• *Erreur d'installation*	*parfaite des câbles aux plafonniers et aux plots du tableau de commande* • *Appeler un électricien*
• *Le brûleur ne se met pas en marche*	• *Le brûleur est hors service* • *L'énergie électrique n'arrive pas au brûleur*	• *Contrôler le niveau de carburant dans le réservoir* • *Contrôler le canal d'alimentation du carburant* • *Effectuer l'entretien du brûleur* • *Contrôler l'interrupteur du brûleur* • *Contrôler les contacts électriques du brûleur au tableau de commande*
• *La pression à l'intérieur de la cabine est plus élevée que d'habitude et le pressostat de haute pression s'activé en bloquant l'alimentation*	• *Le moteur du l'extracteur est éteint ou ne fonctionne pas régulièrement* • *La conduite d'extraction est bouchée*	• *Contrôler les fusibles de l'extracteur* • *Assurer la connexion parfaite des câbles au moteur et aux bornes du tableau de commande* • *Contrôler les filtres du soubassement ou ceux de l'extracteur et les remplacer si nécessaire* • *Contrôler qu'il n'y ait pas d'obstacles à la bouche d'émission de l'extracteur* • *S'assurer que la conduite d'extraction ne soit pas bouchée*
• *La pression à l'intérieur de la cabine est plus basse que d'habitude et le pressostat basse pression se met en marche en bloquant l'alimentation*	• *Le moteur du générateur est éteint ou ne fonctionne pas régulièrement* • *La conduite d'extraction est bouchée* • *Le Obturateur d'étranglement du générateur est resté ouvert*	• *Contrôler les fusibles du générateur* • *Assurer la connexion parfaite des câbles au moteur et aux bornes du tableau de commande* • *Contrôler les filtres du plafond ou ceux dans le générateur et les remplacer si nécessaire* • *Contrôler qu'il n'y ait pas d'obstacles à la bouche d'émission de l'extracteur*

MAUVAIS FONCTIONNEMENT	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
	pendant la phase de peinture	• *S'assurer que la conduite d'extraction ne soit pas bouchée* • *Contrôler si des obstacles empêchent la fermeture d'obturateur* • *Contrôler le fonctionnement du servomoteur électrique*

***ATTENTION** : s'il y a une coupure du courant électrique pendant la phase de séchage, cela pourrait devenir dangereux à cause de la concentration élevée de vapeurs qui pourrait se produire.*

Dans ce cas-là, il faut obligatoirement repartir du cycle de peinture afin de permettre le rétablissement des conditions initiales grâce à une ventilation adéquate. Les opérations à faire dans ce cas-là sont les suivantes :

1. *Mettre l'interrupteur général sur la position OFF.*
2. *Ouvrir les portes et les fenêtres de la carrosserie.*
3. *Suspendre tous les travaux en cours à proximité de la cabine.*
4. *Ouvrir les portes de la cabine et faire sortir le véhicule.*
5. *Attendre environ 15 minutes pour faire refroidir la chambre de combustion.*
6. *Remettre en marche la cabine en exécutant un cycle de peinture.*

14 NORMES GENERALES

14 NORMES GENERALES

ATTENTION!

AVANT D'EFFECTUER TOUTE LES INTERVENTION D'ENTRETIEN/NETTOYAGE, COUPER LE COURANT ELECTRIQUE DE LA CABINE

L'entretien doit être une activité préventive et programmée, considérée comme exigence fondamentale pour la sécurité, tout en partant du principe que les machines et les appareillages sont exposés à l'usure qui est souvent à l'origine des pannes.

Par conséquent, la sécurité de la cabine dépend aussi d'un bon entretien préventif qui permet de remplacer les parties exposés à l'usure avant que des anomalies dans le fonctionnement ne se manifestent.
Vérification de l'encrassement des filtres est extrêmement important, car leur usure compromet la bonne ventilation à l'intérieur de la cabine et peut provoquer la formation des concentrations explosives ou inflammables.

Valeurs de pression à l'intérieur de la cabine:

- ***de 1 à 5 mm H_2O - verte = pression normale***

- ***de 5 à 10 mm H_2O - jeune = pression moyenne - élevé***

- ***de 10 à 15 mm H_2O - rouge = pression critique (arrêter la cabine)***

14.1 ENTRETIEN ORDINAIRE ET FREQUENCES DES VERIFICATIONS

L'entretien ordinaire permet essentiellement de remplacer périodiquement les différents filtres usés, d'après la fréquences indiquée dans le tableau suivant et d'après les modalités décrites dans les paragraphes suivants. L'indication des heures de fonctionnement est donnée par le compteur des heures de fonctionnement qui se trouve sur le tableau de commande.

TYPE D'ENTRETIEN	***FREQUENCES DE REMPLACEMENT***
Pré-filtres du générateur	*Toutes les 200/250 heures de fonctionnement*
Filtres du plafond	*Toutes les 900/1000 heures de fonctionnement*
Filtres du soubassement	*Toutes les 80/100 heures de fonctionnement*
Filtres à poche de l'extracteur	*Toutes les 150/200 heures de fonctionnement*
Charbon actif	*Toutes les 200/250 heures de fonctionnement*

Les éléments exposés aussi à l'usure doivent être soumis à un entretien périodique. Il faut donc effecteur un contrôle de la chaudière, de l'échangeur de chaleur, du brûleur, des moteurs et des ventilateurs, en fonction des fréquences indiquées dans le tableau suivant et d'après les modalités décrites dans les paragraphes suivants.

TYPE D'ENTRETIEN	***FREQUENCES DES CONTROLES***
Filtres à poche	*Nettoyage hebdomadaire*
Générateur d'air chaud et chaudière (si présente)	*Annuel*
Brûleur	*Semestriel*
Moteurs et ventilateurs	*Annuel*

***ATTENTION** : les temps indiqués pour les contrôles sont des valeurs moyennes calculées d'après des conditions normales de fonctionnement, si la cabine est utilisée plus souvent ou si elle travaille dans des conditions plus pesantes, il faudra effecteur des contrôles plus fréquemment.*

Attention : si l'entretien des filtres tarde ou n'est pas effectué, cela peut provoquer une augmentation ou une diminution de la pression dans la zone de peinture, et rendre aussi les filtres beaucoup moins efficaces. Cela provoque un fonctionnement irrégulier de la cabine car la pureté de l'air d'entrée n'est plus garantie, ni la concentration de polluants à la sortie, et la pression à l'intérieur de la zone de peinture peut atteindre des valeurs pouvant entraîner l'intervention du pressostat basse/haute pression. En outre, la concentration de peinture et de solvants à l'intérieur de la cabine peut devenir si élevée qu'elle peut dépasser le plafond d'inflammabilité, rendant ainsi le risque d'incendie très élevé.
Pour cette raison, nous conseillons d'effectuer des contrôles sur l'engorgement des filtres chaque fois que la cabine se met en marche et écrire, sur les pages se trouvant à la fin de ce manuel, tous les entretiens effectués et les références correspondantes.

14.2 ENTRETIEN ORDINAIRE – MODALITE D'EXECUTION

Les procédures pour l'entretien ordinaire doivent être effectuées par un personnel qualifié et autorisé et, avant de l'entretien, les opérations suivantes doivent être exécutées.

- *Sortir le véhicule de la zone de peinture.*
- *Mettre l'interrupteur général sur la position OFF.*
- *Couper l'alimentation du tableau de commande en interrompant le circuit d'alimentation du réseau par de l'interrupteur placé en amont.*
- *Cadenasser l'interrupteur général et garder la clef sur soi pendant les phases d'entretien.*

***ATTENTION** : tous les filtres usés (préfiltres, filtres du plafond, filtres soubassement, filtres synthétiques et charbons actifs) ne peuvent pas être détruits comme il est fait normalement avec les ordures et ne peuvent pas non plus être brûlés, mais ils doivent être remis à des organismes autorisés à effecteur le ramassage de ces déchets spéciaux.*

Portez toujours l'équipement de protection individuelle

- *Gants de protection*
- *Protection respiratoire*
- *Protection des yeux et visage*
- *Chaussures de sécurité*

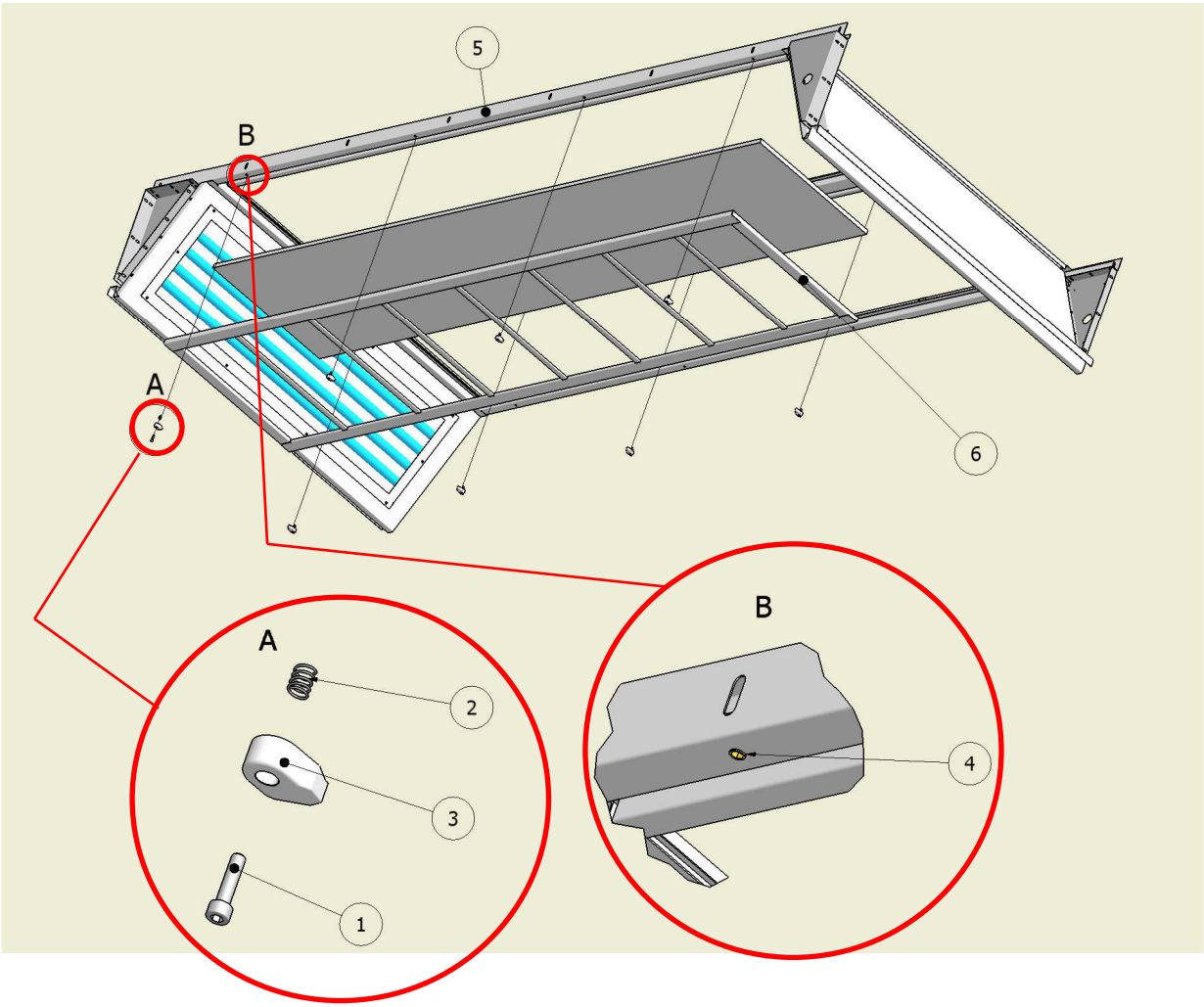
14.3 FILTRES A POCHE DU GENERATEUR

Pour laver les filtres à poche du générateur, il faut :

- *Ouvrir le volet d'entretien du générateur et extraire les châssis où sont montés les filtres à poche (voir figure).*
- *Les nettoyer en leur insufflant de l'air comprimé dans le sens contraire du flux d'air à l'intérieur du générateur.*
- *Remettre les châssis au même endroit en les posant sur les supports spéciaux à l'intérieur du générateur. Enfin, refermer le volet en vissant les quatre boutons.*

14.4 FILTRES DU PLAFOND

Pour remplacer les filtres du plafond de la cabine, il faut effectuer les opérations suivantes :



***ATTENTION** : Pour votre sécurité cette operation doit être effectué par minimum deux personnes*

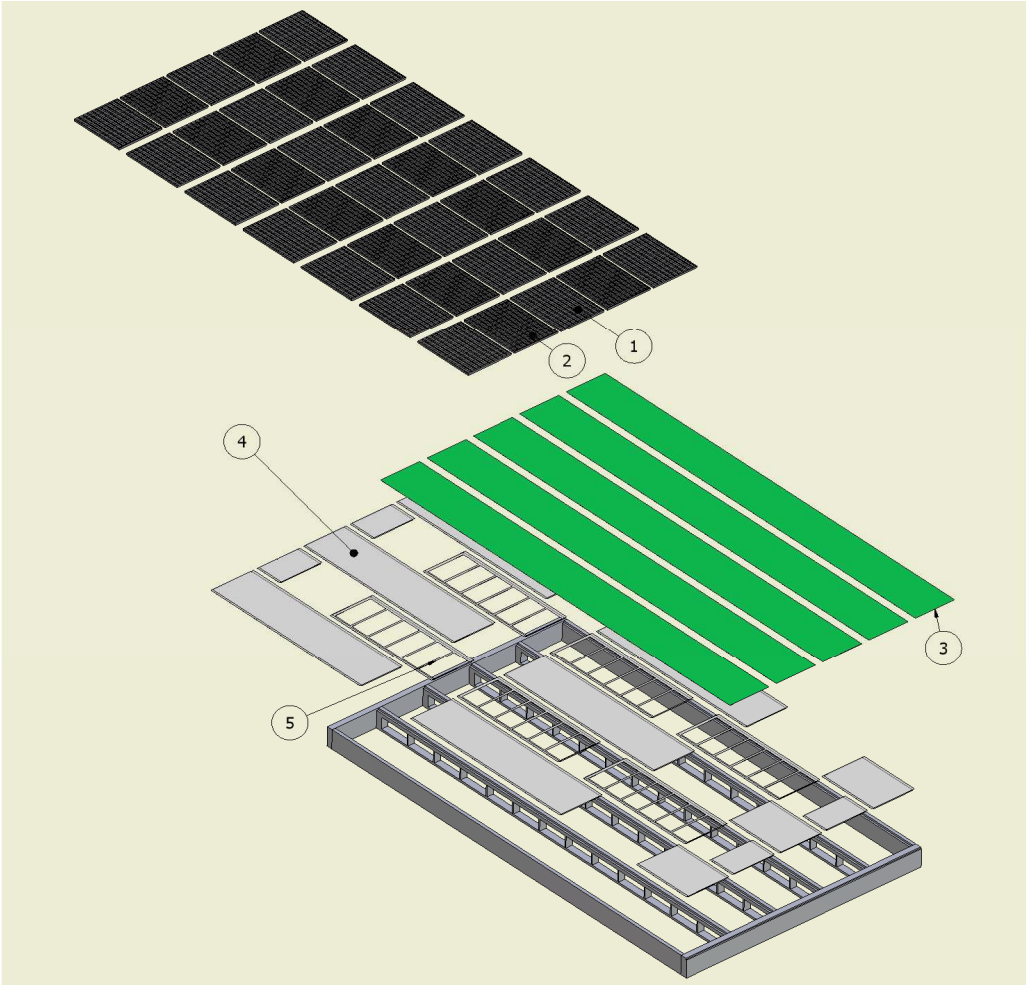
1. *Démouler les arrêts (3) en desserrant la vis (1) du châssis.*
2. *Poser le châssis porte-filtre sur deux stands (6)*
3. *Enlever le filtre usé (3).*
4. *Mettre un nouveau filtre dans le châssis porte-filtre, l'insérer dans le châssis et le bloquer au moyen des arrêts spéciaux.*

Ces opérations doivent être répétées pour tous les châssis porte-filtres.

14.5 FILTRES "PAINT STOP" DU SOUBASSEMENT

Les filtres du soubassement qui couvrent le trou sont soutenus par des châssis porte-filtres (part.5 de l'illustration) tandis que les autres, qui servent seulement à ramasser les déchets de peinture et de solvants et qui ne sont pas impliqués dans le flux de l'air, sont posés sur les cuves porte-filtres (part.4 de l'illustration).
Pour remplacer les filtres du soubassement en correspondance du trou, il faut exécuter les opérations suivantes :

1. *Enlever les caillebotis (part.1/2 de la figure).*
2. *Extraire les filtres usés (part.3 de la figure).*
3. *Extraire et nettoyer les châssis porte-filtres (part.5 de la figure).*
4. *Nettoyer la conduite d'extraction d'air.*
5. *Remettre les porte-filtres nettoyés et y déposer les filtres nouveaux en faisant bien attention à ce que la partie verte soit dirigée vers le haut tandis que la partie blanche doit reposer sur le châssis.*
6. *Remettre les caillebotis après les avoir nettoyées.*



(POUR BASSEMENT GENIE CIVIL)

Même procédure comme pour le bassement métallique.
Pour remplacer les autres filtres "paint stop" du soubassement génie civil, il faut exécuter les opérations suivantes :

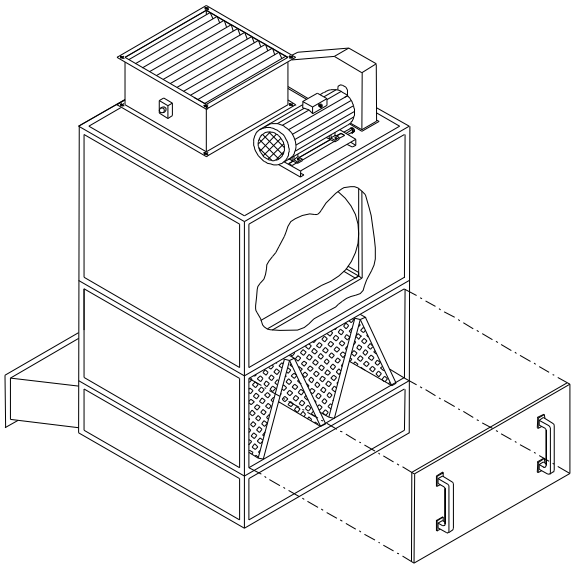
1. Enlever les caillebotis (part.1 de la figure).
2. Extraire les filtres usés (part.3 de la figure).
3. Remettre les porte-filtres nettoyés et y déposer les filtres nouveaux en faisant bien attention à ce que la partie verte soit dirigée vers le haut tandis que la partie blanche doit reposer sur la cuve.
4. Remettre les caillebotis après les avoir nettoyées.

14.6 PREFILTRES SYNTHETIQUES DE L'EXTRACTEUR

Pour remplacer les préfiltres synthétiques, il faut suivre les opérations suivantes:

***ATTENTION** : Couper le courant électrique du tableau de commande avant d'ouvrir le volet.*

1. *Ouvrir le volet de l'extracteur.*
2. *Extraire les filtres synthétiques usés et mettre les nouveaux à leur place, en faisant bien attention à insérer dans la bonne position les deux types de filtre, comme cela est décrit au début de ce paragraphe.*
3. *Refermer le volet de l'extracteur en revissant les vis spéciales.*



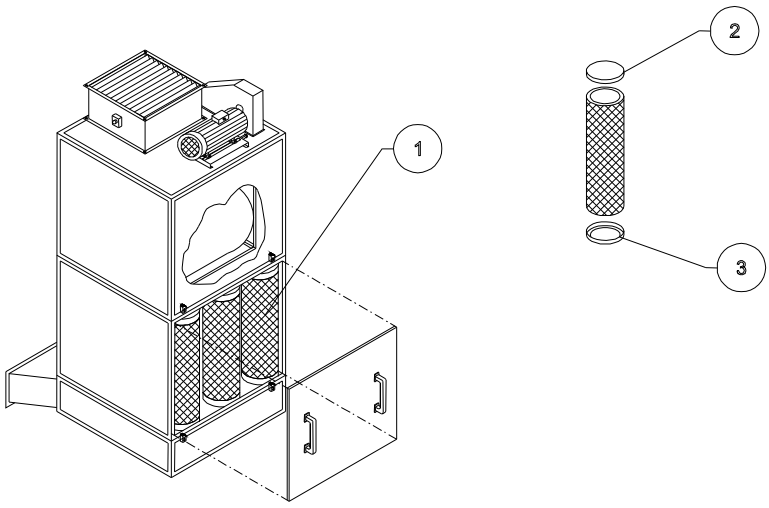
14.7 CHARBON ACTIF

***ATTENTION** : durant cette opération, il faut porter un masque anti-poussière.*

Pour pouvoir remplacer le charbon actif, il faut suivre les opérations suivantes :

***ATTENTION** : couper le courant électrique du tableau de commande*

1. *Ouvrir le volet de l'extracteur.*
2. *Extraire les cartouches en tôle perforée qui contiennent les charbons actifs usés, voir figure (1).*
3. *Enlever le couvercle (2), qui est encastré sur la tôle perforée et vider la cartouche dans un sac spécial qui devra être bien fermé et par la suite disposé.*
4. *Remplir les cartouches avec le nouveau charbon actif, en le mettant dans la section circulaire comprise entre les deux tôles perforées (3).*
5. *Refermer les couvercles des cartouches (2) et les remettre aux endroits prévus dans l'extracteur en faisant bien attention à mettre le couvercle vers le haut.*
6. *Refermer le volet de l'extracteur en revissant les vis spéciales.*
7. *Chaque cartouche contient environ 25 Kg de charbon.*



Conserver le charbon actif le plus loin possible des solvants et des oxydants pour éviter qu'il ne les absorbe. Tenir à l'écart de l'oxygène liquide, de l'ozone et des oxydants forts parce que le contact avec ces substances pourrait provoquer une combustion rapide.

En cas d'incendie, il ne faut surtout pas utiliser de l'eau mais des extincteurs à mousse.

14.8 GENERATEUR AIR CHAUD

La mise en marche et le contrôle périodique du brûleur, de la chaudière et de l'échangeur de chaleur se trouvant à l'intérieur du générateur d'air chaud doivent être assurés par des techniciens spécialisés de la maison qui fournit le matériel.

Il faut absolument stipuler un contrat d'entretien avec un technicien spécialisé pour que les contrôles périodiques recommandés soient effectués.

14.9 MOTEURS ET VENTILATEURS

L'inspection annuelle à effecteur sur les moteurs et sur les ventilateurs consiste à :

1. *Contrôler si la courroie est détériorée et si elle est suffisamment tendue.*
2. *Contrôler si les ventilateurs et les moteurs présentent des surfaces détériorées ou rouillées.*
3. *Effectuer un nettoyage soigné des moteurs, des ventilateurs et de toute le compartiment qui les contient.*

Si les contrôles décrits précédemment au point 1 et 2 s'avèrent positifs, il faudra recourir à un technicien spécialisé pour procéder à la réparation ou au remplacement des pièces défectueuses.

14.10 ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE

Les procédures pour l'entretien extraordinaire doivent être effectuées par un personnel qualifié et autorisé, si possible par l'intermédiaire du service après-vente de la maison de production des pièces dont l'entretien est nécessaire. Néanmoins, avant de commencer, les opérations suivantes doivent être exécutées :

1. *Sortir le véhicule de la zone de peinture.*
2. *Mettre l'interrupteur général sur la position OFF.*
3. *Couper l'alimentation du tableau de commande en interrompant le circuit d'alimentation du réseau par l'interrupteur placé en amont.*
4. *Fermer l'interrupteur général avec le cadenas et garder la clef sur soi pendant les phases d'entretien.*

14.11 REMPLACEMENT DES NEONS USES OU DEFECTUEUX

Pour remplacer les lampes au néon usées ou les autres composants électriques défectueux , il faut exécuter les opérations suivantes :

***ATTENTION** : Pour effectuer cette opération il faut bien s'assurer que le courant électrique a été coupé.*

1. *Démonter le verre en dévissant les vis qui tiennent le châssis porte-verre au plafonnier.*
2. *Remplacer les néons défectueuses.*
3. *Remonter le verre en revissant les vis précédentes.*

Portez toujours l'équipement de protection individuelle

- *Gants de protection*
- *Protection respiratoire*
- *Protection des yeux et visage*
- *Chaussures de sécurité*

14.12 NETTOYAGE

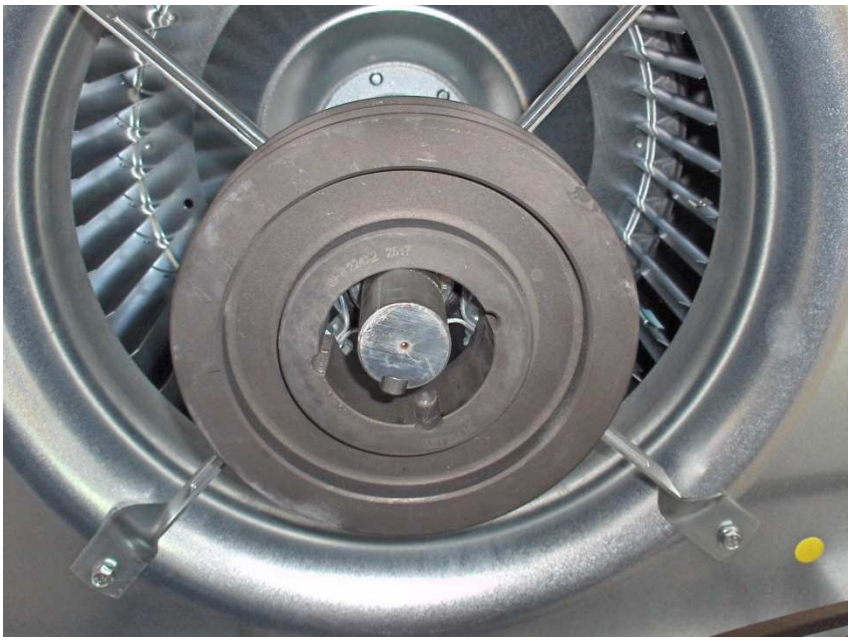
La cabine n'a pas besoin d'être nettoyée périodiquement, à part les nettoyages des filtres dont nous avons déjà parlés. Il est tout de même approprié, après la journée de travail, d'éliminer les déchets d'usinage (papier, ruban adhésif, coton hydrophile) qui pourraient obstruer les caillebotis d'aération.

14.13 REMPLACEMENT D'UNE POULIE

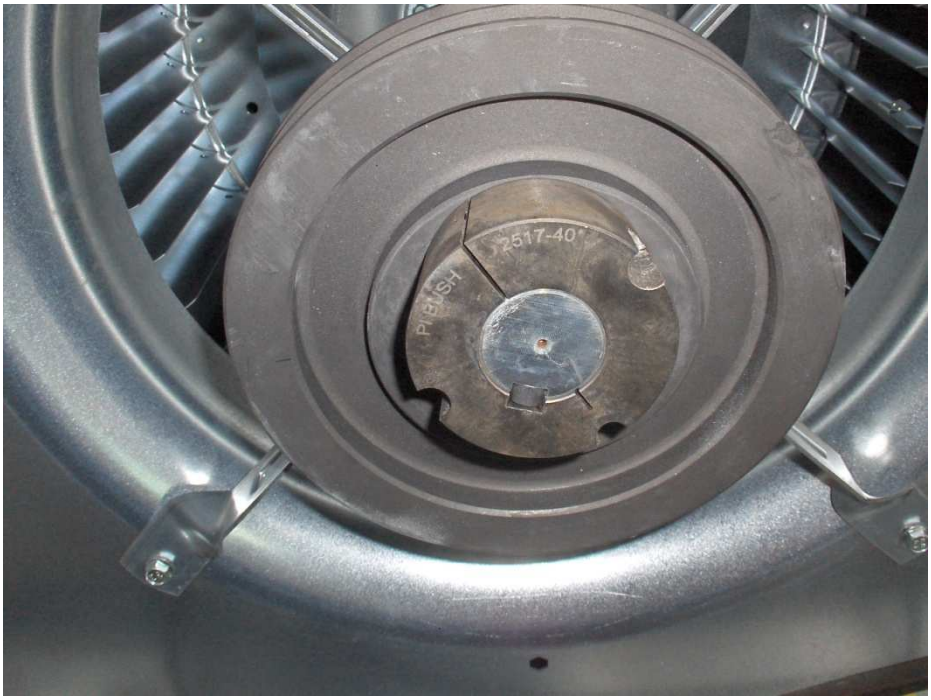
Dévissez le boulon de tension de la courroies afin que vous puissiez tirer la poulie

Devisez les vis de fixage de la poulie

Révisez un de vis quelques tours pour pouvoir tirer la poulie



Remplacez la vielle poulie avec la nouvelle



Insérez la fixation et visez les vis, remettez la courroie et faites le réglage

15 PIECES DE RECHANGE

15 PIECES DE RECHANGE

15.1 FILTRES DU GENERATEUR

Les filtres du générateur sont montés sur des châssis soutenue par les supports vises avec des vis.

DONNES TECHNIQUES DES FILTRES :

Couleur**.....***Blanc*
Matériel**.....***Micro fibre*
Poids **.....***560 gr/m²*
Epaisseur**.....***20 mm*
Classification Eurovent**.....***EU 5*
Température max**.....***100°C*
Classification au feu**……***DIN 53438*
Référence norme**…**……*DIN 24185*
Résistance au feu**……..***Classe F1*
Marque**.....***Microtex*
Efficacité filtration**.....***97%*

Perte de charge initiale**.....***30Pa*
Perte de charge finale**.....***400Pa*
Capacité d'accumulation**…***300 gr/m²*
Diamètre particule**.....***10micron*

15.2 FILTRES DU PLAFOND

Les filtres du plafond sont montés sur des châssis soutenue par les supports vises avec des vis.

DONNES TECHNIQUES DES FILTRES :

Couleur**.....***Blanc*
Matériel**.....***Micro fibre*
Poids **.....***560 gr/m²*
Epaisseur**.....***20 mm*
Classification Eurovent**.....***EU 5*
Température max**.....***100°C*
Classification au feu**……***DIN 53438*
Référence norme…**……***DIN 24185*
Résistance au feu**……..***Classe F1*
Marque**.....***Microtex*
Efficacité filtration**.....***97%*

Perte de charge initiale**.....***30Pa*
Perte de charge finale**.....***400Pa*
Capacité d'accumulation…*300 gr/m²*
Diamètre particule**.....***10micron*

Filtres plafond

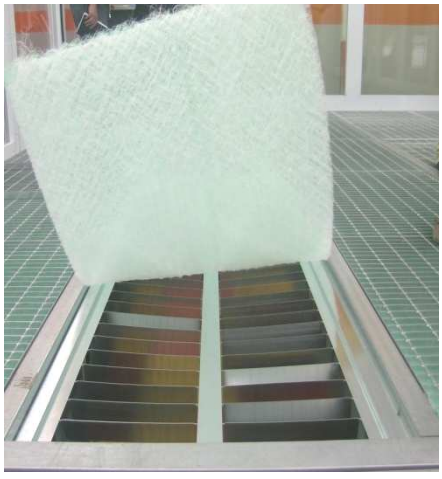
15.3 FILTRES DU SOUBASSEMENT SOUS CAILLEBOTIS

Les filtres du soubassement couvrant les trous sont soutenues par les châssis porte-filtres.

DONNES TECHNIQUES DES FILTRES :

Couleur**.....***Verte/Blanc*
Matériel**.....***Micro fibre*
Poids **.....***240 gr/m²*
Epaisseur**.....***50 mm*
Classification Eurovent**.....***EU 3*
Température max**.....***150°C*
Classification au feu……DIN 53438*
Référence norme…**……***DIN 24185*
Résistance au feu……..Classe F1*
Marque**.....***Vefim*
Efficacité filtration**.....***94%*

Perte de charge initiale**.....***30Pa*
Perte de charge finale**.....***250Pa*
Capacité d'accumulation…*3000 gr/m²*



Filtres soubassement

15.4 LISTE PIECES DE RECHANGE DISPONIBLES

Si vous avez besoin de pièces de rechange, il faudra communiquer à notre service les données indiquées sur l'étiquette d'identification.

Une liste des pièces de rechange disponibles est indiquée ci-dessous :

DESCRIPTION	Q.TE	CODE	NOTE
Moteur ventilateur M6.ou 50Hz V380	1	5.201.01.006	HP 10 KW 7.5
Moteur ventilateur	1	5.201.01.003	HP 7.5 KW 5.5
Moteur ventilateur		5.201.01.001	HP 5.5 KW 4
Filtres a poche du générateur		5.105.02.004	
Filtres du plafond		5.105.02.005	
Filtres a poche d'extracteur		5.105.02.006	
Charbon actif	8/12/18	5.206.01.001	
Néon à 36 w (Avec 2 néons pour plafonnier)	16	5.206.01.002	
Néon à 36 w (Avec 4 néons pour plafonnier)	32	5.206.01.002	
Néon à 36 w (Avec 2 néons pour plafonnier)	20	5.206.01.002	
Néon à 36 w (Avec 4 néons pour plafonnier)	40	5.206.01.002	
Starter / réacteurs		5.206.60.001	
Verre plafonnier DA 1500/1750	8	5.110.02.012	
Verre plafonnier DA 1500/1750	10	5.110.02.012	
Verre plafonnier DA 750	2	5.110.02.016	
Verre porte 2500	3	5.110.01.002	
Verre porte 2800	3	5.110.01.001	
Joints verre porte 2500	mt. 9.5	5.108.11.001	
Joints verre porte 2800	mt. 10.6	5.108.11.001	
Joints fermeture porte 2500	mt. 15.8	5.108.11.002	
Joints fermeture porte 2800	mt. 16.9	5.108.11.002	
Servomoteur DA1	0/1	5.201.02.001	
Servomoteur DA2	0/1	5.201.02.003	
Thermostat de sécurité	1	5.203.03.001	
Fusible dispositif anti retour de flamme	1	5.202.09.001	

- *Pour des détails électriques, se référer au schéma joint à l'appareil.*

- *Pour les détails concernant le brûleur, s'adresser directement à constructeur.*

16 BRUIT ET VIBRATIONS

16 BRUIT ET VIBRATIONS

Le bruit qui est produit par les moteurs électriques et par les ventilateurs doit être inférieur au plafond admissible pour les lieux de travail, c'est-à-dire de 80 dB. Cette valeur n'est atteinte ni à l'intérieur de la cabine ni dans les zones environnantes.
Le certificat de détection du niveau sonore émis par la machine n'est pas fourni car l'utilisation ne nécessite pas l'adoption de protection contre le bruit.

17 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

17 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

DONNEES TECHNIQUES	6045	6047	6745	6747	7045	7047
Longueur interne mm	6000	6000	6750	6750	7000	7000
Longueur externe mm	6100	6100	6850	6850	7100	7100
Largeur interne mm	4000	4000	4000	4000	4000	4000
Largeur externe mm	4100	4100	4100	4100	4100	4100
Hauteur interne mm	2450	2750	2450	2750	2450	2750
Hauteur externe mm	3000	3300	3000	3300	3000	3300
Hauteur portes mm	2400	2700	2400	2700	2400	2700
Largeur portes mm	3000	3000	3000	3000	3000	3000
Soubassement métallique mm	330	330	330	330	330	330
Encombrement gr. générateur mm	1400x1600	1400x1600	1400x1600	1400x1600	1850x1600	1850x1600
Encombrement gr. extracteur mm	1200x1200	1200x1200	1600x1200	1600x1200	1600x1200	1600x1200
Débit d'air m^3/h	26000	26000	29000	29000	30000	30000
Puissance moteur KW	7.5	7.5	9.2	9.2	11	11
Puissance thermique KW/Kcal/h	140/120000	140/120000	210/180000	210/180000	210/180000	210/180000
Puissance éclairage haute W	1152	1152	1296	1296	1440	1440
Puissance éclairage bas W	864	864	864	864	1152	1152
Vitesse moyenne d'air m/s (cabine vide)	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
Superficie filtrante plafond m^2	20	20	22	22	25	25
Pression statique mmH_2O	60	60	60	60	60	60
Bruit $dB_{(A)}$	70	70	70	70	70	70

CARACTERISTIQUES D'EMPLOI	6045	6047	6745	6747	7045	7047
Température de peinture °C	20 – 25	20 – 25	20 – 25	20 – 25	20 – 25	20 – 25
Température de séchage °C	60	60	60	60	60	60
Charge maximale pour soubassement métallique Kg	3000	3000	3000	3000	3000	3000
Charge maximale chariot porte-capots Kg	50	50	50	50	50	50
Charge maximale caillebotis Kg	1200	1200	1200	1200	1200	1200
Charge maximale estrades Kg	900	900	900	900	900	900
Largeur maximum véhicule m	2.8	2.8	2.8	2.8	2.8	2.8
Longueur maximum véhicule m	5	5	5.75	5.75	6	6

DONNEES TECHNIQUES	7545	7547	8045	8047	8245	8247
Longueur interne mm	7500	7500	8000	8000	8250	8250
Longueur externe mm	7600	7600	8100	8100	8350	8350
Largeur interne mm	4000	4000	4000	4000	4000	4000
Largeur externe mm	4080	4080	4080	4080	4080	4080
Hauteur interne mm	2450	2750	2450	2750	2450	2750
Hauteur externe mm	3200	3500	3200	3500	3200	3500
Hauteur portes mm	2400	2700	2400	2700	2400	2700
Largeur portes mm	3000	3000	3000	3000	3000	3000
Soubassement métallique mm	400	400	400	400	400	400
Encombrement gr. générateur mm	1850x1600	1850x1600	1850x1600	1850x1600	1850x1600	1850x1600
Encombrement gr extracteur mm	1600x1200	1600x1200	1600x1200	1600x1200	1600x1200	1600x1200
Débit d'air m^3/h	32000	32000	35000	35000	36000	36000
Puissance moteur KW	11	11	11	11	11	11
Puissance thermique KW/Kcal/h	290/250000	290/250000	315/270000	315/270000	325/280000	325/280000
Puissance éclairage haute W	1440	1440	1792	1792	1968	1968
Puissance éclairage bas W	864	864	1152	1152	1152	1152
Vitesse moyenne de l'air m/s (cabine vide)	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
Superficie filtrante plafond m^2	25	25	27	27	28	28
Pression statique mmH_2O	60	60	60	60	60	60
Bruit $dB_{(A)}$	70	70	70	70	70	70

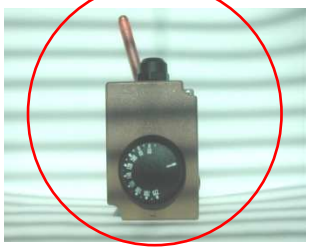
CARACTERISTIQUES D'EMPLOI	7545	7547	8045	8047	8245	8247
Température de peinture °C	20 – 25	20 – 25	20 – 25	20 – 25	20 – 25	20 – 25
Température de séchage °C	60	60	60	60	60	60
Charge maximale pour le soubassement métallique Kg	3000	3000	3000	3000	3000	3000
Charge maximale chariot porte-capots Kg	50	50	50	50	50	50
Charge maximale caillebotis Kg	1200	1200	1200	1200	1200	1200
Charge maximale estrade Kg	900	900	900	900	900	900
Largeur maximum véhicule m	2.8	2.8	2.8	2.8	2.8	2.8
Longueur maximum véhicule m	5	5	5.75	5.75	6	6

Pour tous les modèles de la cabine avec soubassement métallique, le poids maximum qui peut être appliqué est de 3000 Kg.
Le poids maximum qui peut être appliqué sur les caillebotis est de 1200 Kg/m^2.
Le poids maximum qui peut être appliqué sur les estrades est de 900 Kg/m^2.

18 DISPOSITIFS DE SECURITE

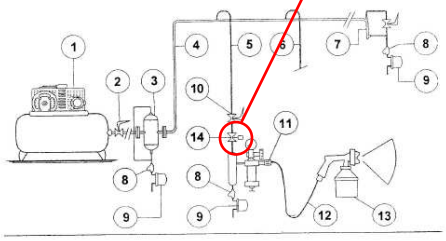
ELECTROVANNE AIR COMPRIME

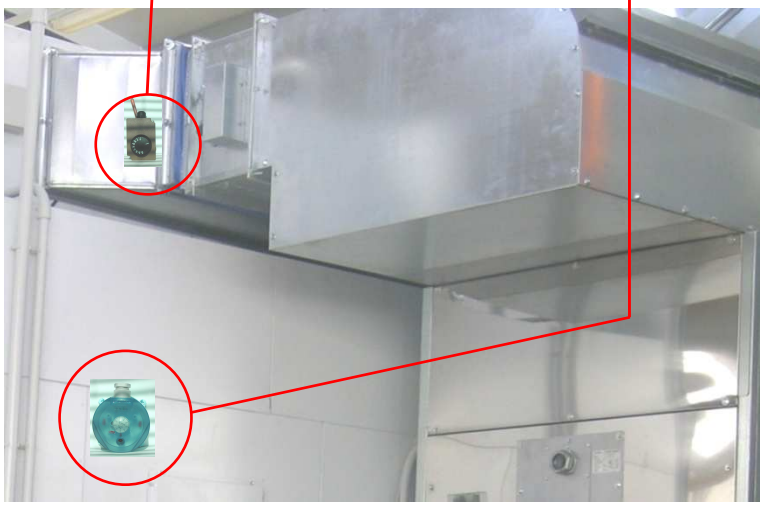
TERMOSTAT



PRESSOSTAT HAUTE/BASSE PRESSION

DIAGRAMME ALLIMENTATION AIR COMPRIME





DISPOSTIF BLOQUAGE DE PORTE MECANIQUE

18.1 ELECTROVANNE AIR COMPRIME

L'électrovanne de sécurité du type NC sert à éviter que l'opérateur commence la phase de peinture sans flux d'air dans la cabine.

18.2 THERMOSTAT

Le thermostat de sécurité, placé dans le tuyaux près du plénum de la cabine. Le dispositif sert à arrêter le système de chauffage dès que la température d'entrée dépasse 120°C.

18.3 PRESSOSTAT HAUTE/BASSE PRESSION

Le système consiste de deux pressostats connectés en série dont un mesure la pression différentielle positive et l'autre celle négative, en évitant ainsi les changement de la pression supérieur à +/-16Pa.

18.4 DISPOSTIF BLOQUAGE DE PORTE MECANIQUE

C'est un dispositif inséré dans la porte d'entrée qui sert pour verrouiller automatiquement la porte pendant la phase de séchage.

18.5 DISPOSITIFS DE SECURITE A INTEGRER

*Il est nécessaire intégrer aux dispositifs de sécurité les extincteurs anti-incendie, insérer une affiche "I**NTERDICTION DE FUMER**" à l'entré et à la sortie de la cabine, une affiche réflective "**SORTIE DE SECOUR**", et ensuite utiliser l'équipement de protection individuel pour éviter les accidents du travail.*

AVERTISSEMENTS POUR LA SECURITE

TOUT LES SUBSTANCES FACILEMENT INFLAMMABLE TELLES QUE PAPIER, CHIFFONS, SOLVANTS, CONTAINERS DE SOLVANTS VIDE PEINTURES ETC. OU MATERIEL QUI PEUT GENERER LES ETINCELLES NE DOIVENT PAS ETRE ENTREPOSES A L'INTERIEUR DE LA CABINE.

N'ENTREPOSEZ PAS DANS L'ESPACE AUTOUR DE LA CABINE LES MATERIAUX PARTICULAIRES, ACCESSOIRES ETC. QUI POUVENT OBSTRUER LES PORTES OU LES ZONES D'INSPECTION

19 RISQUES RESIDUELS

19 RISQUES RESIDUELS

RISQUES	CONSEQUENCES
Altérer tout les dispositifs de sécurité inséré à l'intérieur de la cabine	*suffocation, écrasement, l'abrasion, l'insuffisance de stabilité, piégeage, les brûlures, l'inhalation de gaz dangereux, incendie, danger de radiation.*
Retirer en mode permanent ou partiel les zones protectives	*écrasement, l'abrasion, piégeage.*
Ignorer l'utilisation de l'équipement de protection individuel	*suffocation, brûlures, l'inhalation de gaz dangereux, coupures, l'abrasion.*
Utiliser la cabine pour les travaux non prévues	*suffocation, écrasement, l'abrasion, l'insuffisance de stabilité, piégeage, les brûlures, l'inhalation de gaz dangereux, incendie, danger de radiation.*
Ne suivre pas les procédures du montage	*instabilité de la cabine, écrasement.*
Non respect de la périodicité de la manutention	*suffocation, incendie, explosion, brûleurs, l'inhalation de gaz dangereux.*
Non respect de tout les procédures de sécurité	*suffocation, écrasement, l'abrasion, l'insuffisance de stabilité, piégeage, les brûlures, l'inhalation de gaz dangereux, incendie, danger de radiation.*
Introduction des matériaux explosifs, haute inflammable ou provoquant les étincelles dans la cabine.	*incendie, épidémie, suffocation.*

20 REGISTRE D'ENTRETIEN

20 REGISTRE D'ENTRETIEN

TYPE D'ENTRETIEN	*N° HEURES DE FONCTIONEMENT*	*DATE*	*SIGNATURE*

TYPE D'ENTRETIEN	*N° HEURES DE FONCTIONEMENT*	*DATE*	*SIGNATURE*

20.1 DEMANDE DE SOUTIEN TECHNIQUE ET MAINTENANCE

DEMANDE DE SOUTIEN TECHNIQUE ET MAINTENANCE

La copie signée et tamponnée à envoyer par fax au Service Assistance Technique GL

N° matricule cabine:……..

Client:……..

Adresse:……
……

Demande d'intervention technique à réaliser les travaux suivants:

1) ……

2) ……

3) ……

4) ……

5) ……

6) ……

Dans les conditions indiquées dans la clause de Garantie de ce manuel

Tampon et signature d'acheteur……..

Date……

20.2 PROCEDURE D'ESSAI

PROCEDURE D'ESSAI

Ref. Dir. 98/37/CE – L 207 ISSN 0378-7028

Modèle……..
Client……

1) ***Contrôle tableau de commande****: Tous les composants du tableau de contrôle ont été testés en usine, cependant une simulation d'un cycle complet de fonctionnement a été effectué afin de vérifier le bon fonctionnement de tout les automatismes. Résultat…….*
2) ***Contrôle moteurs***: *Valeurs KW - V - A – min-1 et le sens de rotation de chaque moteur ont été vérifié avec l'ampérage relative .*

Moteur 1. Ampère……..
Moteur 2. Ampère……..
Moteur 3. Ampère……..
Moteur 4. Ampère……..

3) ***Contrôle mouvement obturateurs****: Le sens de rotation des obturateurs a été vérifié en deux phases: peinture/séchage. Résultat……..*
4) ***Contrôle Lumières*** *: L'illumination de la cabine et relative ampérage ont été vérifié.*

Lumières droite. Ampère……
Lumières gauche. Ampère……
Lumières externe. Ampère……

5) ***Contrôle élévateur (si installé)****: Élévateur a été vérifié dans tout les phases de fonctionnement. Résultat……..*
6) ***Contrôle fonctionnement de la cabine*** *……*
7) ***Régulation timer .***

TM1……..TM2……..TM3……TM4……..TM5…….TM6……..TM7…….TM8…….

8) ***Régulation pression à l'intérieur de la cabine****: en régulant les obturateurs positionnés dessus groupe d'extraction. Résultat …….. Degrés d'ouverture……..*
9) ***Contrôle vitesse d'air à l'intérieur de la cabine****: Mesurant avec anémomètre 15 différent point de la section d'aspiration.*
10) ***Contrôle thermorégulation****: Contrôle de la thermorégulation a été effectué en collaboration avec les techniciens Riello ……..*

Résultats

Température externe……..
Température thermorégulation prédéfinie +…….° (Phase Peinture)
Temps: ……... ……min.
Température thermorégulation prédéfinie +…….° (Phase Séchage)
Temps: ……... ……min.
Vitesse d'air moyenne : …….. m/sec (cabine vide)

Date…… *Technicien Installateur*

…….

21 REPARATION

21 REPARATION

Consulter le tableau ci-dessous pour résoudre les petits inconvénients. Si le défaut persiste ou n'est pas prévu, il faudra contacter le service technique du constructeur (voir identification du constructeur).

MAUVAIS FONCTIONNEMENT	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
• *Le moteur du ventilateur ne démarre pas*	• *Déclenchement du thermostat de sécurité à cause de la température de combustion trop élevée*	• *Effectuer l'entretien du générateur d'air* • *Contrôler la position d' obturateur d'étranglement* .
• *Le moteur s'arrête pendant le fonctionnement*	• *Des flammes se sont développées à l'intérieur du générateur et le Dispositif anti-retour de flamme s'est mis en marche* • *Le fusible thermique a sauté mais pas à cause de l'augmentation de la température (érosion, affaissement mécanique, etc.)*	• *S'adresser au service après-vente pour effectuer un entretien extraordinaire* • *Remplacer le fusible*
• *Le moteur fonctionne plus lentement et ne fait pas le même bruit que d'habitude*	• *Une des phases du moteur ne fonctionne pas*	• *Contrôler les trois fusibles du moteur* • *Assurer la connexion parfaite des câbles au moteur et aux plots du tableau de commande*
• *L'interrupteur général est sur la position ON mais le moteur ne démarre pas*	• *Le courant n'atteint pas le circuit d'alimentation des moteurs*	• *S'assurer que le courant circule bien dans le réseau* • *Contrôler les trois fusibles pour chacun des moteurs*
• *Les lumières ne fonctionnent pas*	• *Les fusibles ont sauté* • *Contact interrompu* • *Erreur d'installation*	• *Remplacer les fusibles des lumières* • *Assurer la connexion parfaite des câbles aux plafonniers et aux plots du*

MAUVAIS FONCTIONNEMENT	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
		tableau de commande • *Appeler un électricien*
• *Le brûleur ne se met pas en marche*	• *Le brûleur est hors service* • *L'énergie électrique n'arrive pas au brûleur*	• *Contrôler le niveau de carburant dans le réservoir* • *Contrôler le canal d'alimentation du carburant* • *Effectuer l'entretien du brûleur* • *Contrôler l'interrupteur du brûleur* • *Contrôler les contacts électriques du brûleur au tableau de commande*
• *La pression à l'intérieur de la cabine est plus élevée que d'habitude et le pressostat de haute pression s'activé en bloquant l'alimentation*	• *Le moteur du l'extracteur est éteint ou ne fonctionne pas régulièrement* • *La conduite d'extraction est bouchée*	• *Contrôler les fusibles de l'extracteur* • *Assurer la connexion parfaite des câbles au moteur et aux bornes du tableau de commande* • *Contrôler les filtres du soubassement ou ceux de l'extracteur et les remplacer si nécessaire* • *Contrôler qu'il n'y ait pas d'obstacles à la bouche d'émission de l'extracteur* • *S'assurer que la conduite d'extraction ne soit pas bouchée*
• *La pression à l'intérieur de la cabine est plus basse que d'habitude et le pressostat basse pression se met en marche en bloquant l'alimentation*	• *Le moteur du générateur est éteint ou ne fonctionne pas régulièrement* • *La conduite d'extraction est bouchée* • *Le Obturateur d'étranglement du générateur est resté ouvert pendant la phase de peinture*	• *Contrôler les fusibles du générateur* • *Assurer la connexion parfaite des câbles au moteur et aux bornes du tableau de commande* • *Contrôler les filtres du plafond ou ceux dans le générateur et les remplacer si nécessaire* • *Contrôler qu'il n'y ait pas d'obstacles à la bouche d'émission de l'extracteur* • *S'assurer que la conduite d'extraction ne soit*

MAUVAIS FONCTIONNEMENT	CAUSE PROBABLE	SOLUTION
		pas bouchée • *Contrôler si des obstacles empêchent la fermeture d'obturateur* • *Contrôler le fonctionnement du servomoteur électrique*

***ATTENTION** : s'il y a une coupure du courant électrique pendant la phase de séchage, cela pourrait devenir dangereux à cause de la concentration élevée de vapeurs qui pourrait se produire.*

Dans ce cas-là, il faut obligatoirement repartir du cycle de peinture afin de permettre le rétablissement des conditions initiales grâce à une ventilation adéquate. Les opérations à faire dans ce cas-là sont les suivantes :

1. *Mettre l'interrupteur général sur la position OFF.*
2. *Ouvrir les portes et les fenêtres de la carrosserie.*
3. *Suspendre tous les travaux en cours à proximité de la cabine.*
4. *Ouvrir les portes de la cabine et faire sortir le véhicule.*
5. *Attendre environ 15 minutes pour faire refroidir la chambre de combustion.*
6. *Remettre en marche la cabine en exécutant un cycle de peinture.*

21.1 NUMEROS UTILES

- ***Numéros de téléphone utiles:***

- ***SERVICE ASSISTENCE TECHNIQUE +39 0522-448***
- ***e-mail tecdpt@termomeccanicagl.it***

- ***SERVICE ASSISTENCE TECHNIQUE +39 0522-1848427***
- ***e-mail tecdpt@termomeccanicagl.it***